

日 本 国 特 許 庁
PATENT OFFICE
JAPANESE GOVERNMENT

JCE21 U.S. PTO
09/993766
11/27/01

別紙添付の書類に記載されている事項は下記の出願書類に記載されている事項と同一であることを証明する。

This is to certify that the annexed is a true copy of the following application as filed with this Office.

出 願 年 月 日
Date of Application: 2000年 3月28日

出 願 番 号
Application Number: 特願2000-088121

出 願 人
Applicant (s): マツダ株式会社

2001年 3月30日

特許庁長官
Commissioner,
Patent Office

及川耕造

出証番号 出証特2001-3024396

【書類名】 特許願

【整理番号】 M19991032

【提出日】 平成12年 3月28日

【あて先】 特許庁長官 殿

【国際特許分類】 B29B 9/14

【発明者】

 【住所又は居所】 広島県安芸郡府中町新地 3 番 1 号 マツダ株式会社内

 【氏名】 栃岡 孝宏

【発明者】

 【住所又は居所】 広島県安芸郡府中町新地 3 番 1 号 マツダ株式会社内

 【氏名】 藤 和久

【発明者】

 【住所又は居所】 広島県安芸郡府中町新地 3 番 1 号 マツダ株式会社内

 【氏名】 森脇 健二

【特許出願人】

 【識別番号】 000003137

 【氏名又は名称】 マツダ株式会社

【代理人】

 【識別番号】 100077931

 【弁理士】

 【氏名又は名称】 前田 弘

【選任した代理人】

 【識別番号】 100094134

 【弁理士】

 【氏名又は名称】 小山 廣毅

【手数料の表示】

 【予納台帳番号】 014409

 【納付金額】 21,000円

【提出物件の目録】

【物件名】 明細書 1

【物件名】 図面 1

【物件名】 要約書 1

【包括委任状番号】 9601020

【プルーフの要否】 要

【書類名】 明細書

【発明の名称】 成形用ガラス長繊維強化樹脂材料、該樹脂材料を射出成形してなる射出成形品及び該樹脂材料を用いた成形方法

【特許請求の範囲】

【請求項 1】 マトリックスポリマーと、ガラス長繊維と、該マトリックスポリマーと該ガラス長繊維との間に親和性を付与する親和性付与成分とを備え、少なくとも該マトリックスポリマーと該ガラス長繊維とが複合体を形成してなる成形用ガラス長繊維強化樹脂材料において、

上記マトリックスポリマーは、アイソタクチックペンタッド分率が 95% 以上であり、且つメルトフローレート (JIS K7210 温度: 230℃ 荷重: 21.18N) が 100~300g/10min であるポリプロピレン成分を有し、

上記ガラス長繊維は、全体質量に対して質量百分率で 30~50% 含まれていることを特徴とする成形用ガラス長繊維強化樹脂材料。

【請求項 2】 上記複合体の形態は、長さ 10~12mm の棒状のペレットであり、ガラス長繊維がその長手方向に配向していることを特徴とする請求項 1 に記載の成形用ガラス長繊維強化樹脂材料。

【請求項 3】 上記親和性付与成分は、上記ガラス長繊維の表面処理に用いられているカップリング剤と化学結合する官能基を有する酸変性ポリプロピレンであることを特徴とする請求項 1 又は 2 に記載の成形用ガラス長繊維強化樹脂材料。

【請求項 4】 上記酸変性ポリプロピレンは、無水マレイン酸変性ポリプロピレン及びアクリル酸変性ポリプロピレンのうち少なくとも一方を構成成分として有することを特徴とする請求項 3 に記載の成形用ガラス長繊維強化樹脂材料。

【請求項 5】 上記マトリックスポリマーは、ホモポリプロピレンであることを特徴とする請求項 1 乃至 4 のいずれか一に記載の成形用ガラス長繊維強化樹脂材料。

【請求項 6】 ポリプロピレン成分のアイソタクチックペンタッド分率が 95% 以上であるエチレン・プロピレンブロック共重合体が混合されていることを

特徴とする請求項 5 に記載の成形用ガラス長繊維強化樹脂材料。

【請求項 7】 射出成形に用いられることを特徴とする請求項 1 乃至 6 のいずれかに記載の成形用ガラス長繊維強化樹脂材料。

【請求項 8】 ポリプロピレン成分を有するマトリックスポリマーと、該マトリックスポリマーに全体質量に対して質量百分率で 3 0 ～ 5 0 % 含まれるガラス長繊維とを備えた成形用ガラス長繊維強化樹脂材料を射出成形してなる射出成形品であって、

上記含有するガラス長繊維の質量平均繊維長が 4 m m 以上であり、且つ曲げ弾性率が 5 G P a 以上、アイゾット衝撃値が $2 5 \text{ K J} / \text{m}^2$ 以上であることを特徴とする射出成形品。

【請求項 9】 含有するガラス長繊維の重量平均繊維長が 4 m m 以上であり、且つ曲げ弾性率が 5 G P a 以上、アイゾット衝撃値が $2 5 \text{ K J} / \text{m}^2$ 以上であることを特徴とする請求項 1 乃至 7 のいずれかに記載の成形用ガラス長繊維強化樹脂材料を射出成形してなる射出成形品。

【請求項 1 0】 車両のシュラウドモジュール、ドアモジュール、リフトゲートモジュール、バンパーモジュール及びステップ部材のいずれかであることを特徴とする請求項 8 又は 9 に記載の射出成形品。

【請求項 1 1】 請求項 1 乃至 7 のいずれかに記載の成形用ガラス長繊維強化樹脂材料における樹脂成分を加熱溶融させ、該溶融物をせん断流動させながら混練した後、所定形状に成形することを特徴とするガラス長繊維強化樹脂成形品の成形方法。

【発明の詳細な説明】

【 0 0 0 1 】

【発明の属する技術分野】

本発明は、射出成形等に用いられる成形用ガラス長繊維強化樹脂材料、その樹脂材料を射出成形してなる射出成形品及び該樹脂材料を用いた成形方法に関する。

【 0 0 0 2 】

【従来の技術】

自動車用部品等の各種工業用品として、長さ10mm程度のガラス長繊維により強化された樹脂材料が、機械的特性、成形加工性等が極めて優れていることから広く使用されている。

【0003】

そして、かかるガラス長繊維強化樹脂材料として、特開平7-232324号公報には、メルトフローレート（以後「MFR」と称する）が70～300g/10minである変性ポリプロピレン樹脂を溶融させ、それをガラス繊維束に含浸した後、長さ2～50mmに切断して得られるペレットをマスターバッチとし、これをポリプロピレン樹脂で希釈したものが記載されており、かかる構成により、引き抜き法で製造されるマスターバッチ中のガラス長繊維の分散性向上等を図り、マスターバッチをポリプロピレン樹脂で希釈することによる成形品の強度低下を防止することが開示されている。

【0004】

また、特公平3-25340号公報には、低分子量の熱可塑性ポリマーと体積百分率で30%以上の強化用ガラスフィラメントとを含むガラス長繊維強化ペレットと、このペレットを構成する熱可塑性ポリマーよりも高分子量の熱可塑性ポリマーとをブレンドしたものについて記載されており、かかる構成により、ガラス長繊維の樹脂による濡れ性の向上を図り、成形品の曲げ弾性率を向上させることが開示されている。

【0005】

【発明が解決しようとする課題】

ところで、樹脂成形品の成形方法として、プレス成形法と射出成形法とを挙げることができる。これらを比較してみると、プレス成形法では複雑な形状を成形するのが困難であるのに対し、複雑な形状も容易に成形できる射出成形法では成形の自由度が高い。また、プレス成形法では開口部等は打ち抜き等により後加工する必要があるのに対し、かかる後加工が不要である射出成形法では加工性が良好である。さらに、プレス成形法では樹脂板（ブランク）の金型へのセット、加熱及び圧縮という工程を経る必要があるのに対し、溶融樹脂を金型に射出して連続的に成形を行える射出成形法では生産性が高い。従って、以上の各観点からは

、射出成形法の方がプレス成形法に比べて優れているといえることができる。

【0006】

しかしながら、同一のガラス長繊維強化樹脂材料により成形を行った場合、図12に示すように、射出成形法で成形された成形品とプレス成形法により成形された成形品とでは同等レベルの曲げ弾性率を有するものの、前者は後者に比較して衝撃強度（アイゾット衝撃値）が著しく低いという問題がある。樹脂成形品の曲げ弾性率は含有するガラス長繊維量に依存するのに対し、衝撃強度は含有するガラス長繊維の繊維長に依存することが知られているが、上記現象は、射出成形法における材料投入から成形に至るまでの間にガラス長繊維が折損されて短くなっていることを意味するものである。事実、プレス成形法では、繊維長10mm強のガラス長繊維を有する成形材料で成形した場合、成形品から抽出したガラス長繊維の長さが約10mmであるのに対し、射出成形法では繊維長10mmの長繊維を有する成形材料で成形した場合、成形品から抽出したガラス長繊維の長さが約0.9mmとなっているという実験結果が得られている。そして、かかるガラス長繊維の折損は、図13に示すように、射出成型機のシリンダー内に樹脂の固相7と溶融相8とが形成され、その固相7と溶融相8との界面での樹脂相間のせん断によりガラス長繊維が曲げられるために起こる、又は溶融相8における樹脂のせん断流動中の座屈によりガラス長繊維が曲げられるために起こる、と考えられている。

【0007】

かかる問題に対して、上記特開平7-232324号公報に記載されているようにガラス長繊維の分散性及び接着性を向上させることによって衝撃強度の向上を図ることができるが、図14に示すように、プレス成形品の水準のものを得ることはできない。また、ポリプロピレンエラストマーやポリエチレンエラストマーを添加することによってさらに衝撃強度の向上を図ることもできるが、図14に示すように、かかる手段では曲げ弾性率が低下するという問題が生じる。

【0008】

本発明は、かかる点に鑑みてなされたものであり、その目的とするところは、成形加工時におけるガラス長繊維の折損を抑制でき、高い曲げ弾性率と高い衝撃

強度とを備えた成形品を成形することができる成形用ガラス長繊維強化樹脂材料を得ることにある。

【 0 0 0 9 】

【課題を解決するための手段】

本発明は、成形用ガラス長繊維強化樹脂材料のマトリックスポリマーとしてアイソタクチックペンタッド分率の高いポリプロピレン成分を有するものを用いて結晶化度を高めると共に、低溶融粘度のものを用いて成形加工時におけるガラス長繊維の折損を抑制することにより、高い曲げ弾性率と高い衝撃強度とを備えた成形品の成形を可能としたものである。

【 0 0 1 0 】

具体的には、本出願の発明は、マトリックスポリマーと、ガラス長繊維と、該マトリックスポリマーと該ガラス長繊維との親和性付与成分とを備え、少なくとも該マトリックスポリマーと該ガラス長繊維とが複合体を形成してなる成形用ガラス長繊維強化樹脂材料において、

上記マトリックスポリマーは、アイソタクチックペンタッド分率が95%以上であり、且つMFR（JIS K7210（ASTM D1238） 温度：230℃ 荷重：21.18N 以下同様）が100～300g/10minであるポリプロピレン成分を有し、

上記ガラス長繊維は、全体質量に対して質量百分率で30～50%含まれていることを特徴とする。

【 0 0 1 1 】

上記の構成によれば、マトリックスポリマーのMFRが適度に高い水準にあるので（分子量が低い）、例えば射出成形機のシリンダー内において成形材料の溶融粘度は全体的に低くなり、そのためにマトリックスポリマーの固相と溶融相との粘度差が小さくなり、それらの相互作用によるガラス長繊維の折損が有効に抑止されることとなって衝撃強度の高い成形品を得ることができる。加えて、マトリックスポリマーの溶融粘度が低いので、マトリックスポリマーとガラス長繊維との濡れ性が良好なものとなる。また、マトリックスポリマー中のポリプロピレン成分はアイソタクチックペンタッド分率が95%以上である、すなわち、ポリ

プロピレン成分におけるメチル基の大部分がポリマーチェーンに沿って同じ立体配置となっているので、ポリプロピレン成分同士はできるだけ密に配列して結晶化度が高い状態で固化することとなり、低分子量のマトリックスポリマーにおいても高い曲げ弾性率を有する成形品を得ることができる。

【 0 0 1 2 】

ここで、MFRはポリマーの溶融粘度の指標となるものであり、JIS K 7 2 1 0 (ASTM D 1 2 3 8) に準ずる円管押出流 1 0 分間当たりのポリマー吐出量のグラム数である。円管押出の条件は各ポリマー種により試験温度及び試験荷重が選定されるが、本出願におけるMFRは、試験温度が 2 3 0 °C、試験荷重が 2 1 . 1 8 N の条件下で計測されるものである。また、ポリマーの溶融粘度は一般に分子量に依存するが、MFRが 1 0 0 g / 1 0 m i n であるポリプロピレンでは分子量が約 1 2 万 5 千に、3 0 0 g / 1 0 m i n では約 7 万に相当するものである。そして、本発明においては、MFRが 1 0 0 ~ 3 0 0 g / 1 0 m i n であることを要するが、これが 1 0 0 g / 1 0 m i n より低い場合、マトリックスポリマーの溶融粘度が高くなるためガラス長繊維の折損を抑止することができず、衝撃強度の高い成形品を得ることができない。他方、MFRが 3 0 0 g / 1 0 m i n より高い場合、エアの巻き込みにより成形品にボイドを生じ、成形品の衝撃強度が却って低いものになってしまう。

【 0 0 1 3 】

また、アイソタクチックペンタッド分率は、ポリマーの立体規則性（タクチシティー）の指標となるものである。ポリプロピレンは、モノマー単位に 1 つのメチル基を有するため立体異性を生じる。そして、ポリマーチェーンに沿ったメチル基の立体配置がランダムなものをアタクチック、交互に立体配置が異なるものをシンジオタクチック、立体配置が同じものをアイソタクチックという。また、ポリプロピレンにおける連続する 2 つのモノマー単位、すなわち、2 連子（ダイアド）を見たとき、これらのメチル基の立体配置が同じものをメソ（m）、異なるものをラセミ（r）という。アイソタクチックペンタッド分率は、任意の 5 つの連続するモノマー単位、すなわち、5 連子（pentad）を見たときのメチル基の立体配置が全て同じ（メソが 4 つ連続して配列（mmmm）した状態）で

ある割合をいい、mmmm分率ともいう。従って、このアイソタクチックペンタッド分率が高いポリプロピレンは、固化時に分子が規則的に配列して結晶化度が高くなり、それによって成形品の曲げ弾性率も高いものとなる。5連子（pentad）におけるメチル基の立体配置については、高分解能¹³C NMRスペクトルの共鳴領域により各立体配置の帰属が明確化されると共に、その強度により割合が定量化されることとなり、アイソタクチックペンタッド分率は下記式によって算出される。

【0014】

【式1】

$$\text{アイソタクチックペンタッド分率} = \frac{\text{mmmm}}{\text{mmmm} + \text{mmmr} + \text{rmmr} + \text{mmrm} + \text{rrrr} + \text{mmrr} + \text{rmmr} + \text{rrrr} + \text{rrrr}} \times 100$$

【0015】

そして、本発明においては、ポリプロピレン成分のアイソタクチックペンタッド分率が95%以上であることを要するが、これが95%より低い場合、高い曲げ弾性率の成形品を得ることができない。

【0016】

さらに、ガラス長繊維は、全体質量に対して質量百分率が30～50%であることを要するが、これが30%より低い場合、高い曲げ弾性率の成形品を得ることができない。他方、質量百分率が50%より高い場合、成形品におけるガラス長繊維含有量が高くなるので、高い曲げ弾性率と高い衝撃強度を備えた成形品を得ることも可能であるが、成形材料の粘度が上昇して流動性が低下することとなり、低熔融粘度のマトリックスポリマーを適用することによりガラス長繊維の折損を抑制するという本発明の作用が適正に営まれず、成形品の耐久性等の面で支障をきたす虞がある。特に、大型の成形品を成形するために成形材料を高圧で押し込むような場合、成形機中及び金型内でガラス長繊維が折損する確率が高くなる。本発明の特徴は、ガラス長繊維含有量が質量百分率で30～50%という範囲において高い曲げ弾性率と高い衝撃強度を備えた成形品が実現される点にあるものである。

【0017】

本発明に係る成形用ガラス長繊維強化樹脂材料では、マトリックスポリマーとガラス長繊維との複合体をマスターバッチとし、これをホモポリプロピレン等で希釈して成形用ガラス長繊維強化樹脂材料を構成するようにしてもよく、また、この複合体自体を成形用ガラス長繊維強化樹脂材料として構成するようにしてもよい。

【 0 0 1 8 】

また、マトリックスポリマーとガラス長繊維との間に親和性を付与する親和性付与成分は、ガラス長繊維の表面処理に用いられているカップリング剤と化学結合する官能基を有する酸変性ポリプロピレンである構成であってもよい。かかる構成によれば、酸変性部分がガラス長繊維表面のカップリング剤と化学結合すると共に、ポリプロピレン部分がマトリックスポリマーのポリプロピレン成分に拡散することとなり、ガラス長繊維とマトリックスポリマーとの間に強固な結合が形成されることとなる。そして、マトリックスポリマーとガラス繊維との間に高い親和性が付与され、それにマトリックスポリマーの溶融粘度が小さい（分子量が小さい）ことも相俟って、ガラス長繊維間にマトリックスポリマーが十分に含浸し、マトリックスポリマー中でのガラス長繊維の分散が良好なものとなる。ここで、酸変性ポリプロピレンは、マトリックスポリマーと共に溶融させてガラス長繊維と複合させるようにして含有させるようにしてもよく、マトリックスポリマーとガラス長繊維との複合体と共に成形機に投入して混合するようにしてもよい。また、かかる酸変性ポリプロピレンとしては、無水マレイン酸、アクリル酸、又はカルボン酸変性のものの他、官能基として水酸基を有するものであってもよい。好適には無水マレイン酸変性ポリプロピレン及びアクリル酸変性ポリプロピレンのうち少なくとも一方を構成成分とするものが用いられる。

【 0 0 1 9 】

そして、マトリックスポリマーとガラス長繊維、又はそれらと親和性付与成分との複合体の形態は、特に限定されるものではないが、長さ 1 0 ～ 1 2 m m の棒状のペレットであって、ガラス長繊維がその長手方向に配向している構成であることが好ましい。かかる構成によれば、成形品のガラス長繊維含有量にバラツキが生じることが無く、且つ十分な衝撃強度を有効に確保することができるからで

ある。すなわち、ペレットの長さが 1 0 m m 未満では、成形品に含まれるガラス長繊維も短くなり、十分な衝撃強度を得られない。また、ペレットの長さが 1 2 m m より長くなると、射出成型機の方法投入口であるホッパーで分級やブリッジが生じ、成形品のガラス長繊維含有量にバラツキを生じることとなる。かかる棒状のペレットは、マトリックスポリマー等を溶融させた浴中にガラス繊維束を浸漬してガラス繊維間に溶融物を含浸させ、これを固化させた後に長手方向に切断する、いわゆる引き抜き法によって製造することができる。

【 0 0 2 0 】

また、マトリックスポリマーは、アイソタクチックペンタッド分率が 9 5 % 以上であるポリプロピレン成分を有し、且つ M F R が 1 0 0 ~ 3 0 0 g / 1 0 m i n であるものであれば、特に限定されるものではなく、エチレン・プロピレンブロック共重合体等であってもよく、勿論ホモポリプロピレンであってもよい。

【 0 0 2 1 】

そして、マトリックスポリマーがホモポリプロピレンである場合には、それにポリプロピレン成分のアイソタクチックペンタッド分率が 9 5 % 以上であるエチレン・プロピレンブロック共重合体が混合されている構成であってもよい。かかる構成によれば、エチレン・プロピレンブロック共重合体が、ポリプロピレン成分中にポリエチレン成分のドメインが形成された海-島構造となっているため、加えられる衝撃がポリプロピレン成分とポリエチレン成分との境界部分でエネルギー吸収されることとなり、衝撃強度のさらなる向上が図られることとなる。ここで、このエチレン・プロピレンブロック共重合体は、マトリックスポリマーと共に溶融させてガラス長繊維と複合させるようにして混合してもよく、また、マトリックスポリマーとガラス長繊維との複合体のマスターバッチと共に成型機に投入して混合してもよい。エチレン・プロピレンブロック共重合体のポリプロピレン成分のアイソタクチックペンタッド分率が 9 5 % 以上であることを要するのは、上記と同様、9 5 % より低ければ高い曲げ弾性率の成形品を得ることができないからである。

【 0 0 2 2 】

以上の成形用ガラス長繊維強化樹脂材料は、プレス成形、単軸押出成形、2 軸

押出成形、射出成形等いずれの成形方法にも適用できるものであるが、シリンダー内で樹脂成分を加熱溶融させ、スクリーによってその溶融物をせん断流動させながら混練する押出成形や射出成形のように、成形材料に極めて過酷な履歴を与える成形方法において、特に著しい作用・効果を奏するものである。

【 0 0 2 3 】

また、ガラス長繊維の含有率が 3 0 ～ 5 0 % であるガラス長繊維強化ポリプロピレン樹脂材料を射出成形して得られる射出成形品として要求される特性としては、含有するガラス長繊維の重量平均繊維長が 4 m m 以上で、且つ曲げ弾性率が 5 G P a 以上、アイゾット衝撃値が 2 5 K J / m² 以上であり、かかるレベルは、従来達成することができなかったものである。しかしながら、かかる射出成形品を得るための一手段として、本出願の発明に係る成形用ガラス長繊維強化樹脂材料を射出成形に適用することを挙げることができる。そして、そのようにして成形できるものとしては、特に限定されるものではないが、車両のシュラウドモジュール、ドアモジュール、リフトゲートモジュール、バンパーモジュール及びステップ部材等を挙げることができる。

【 0 0 2 4 】

ここで、重量平均繊維長とは、成形品から所定本数（ 5 0 0 ～ 1 5 0 0 本）のガラス長繊維を抽出し、それらの各繊維長を測定して下記式に基づいて算出されるものである。

【 0 0 2 5 】

【式 2】

$$\text{重量平均繊維長} = \frac{\sum (\text{繊維長})^2}{\sum \text{繊維長}}$$

【 0 0 2 6 】

また、アイゾット衝撃値は、J I S K 7 1 1 0 (A S T M D 2 5 6) に準ずるアイゾット衝撃試験方法において試験片を破壊するのに要した吸収エネルギーを試験片の切り欠き部の元の断面積で除した値であり、衝撃強度の指標となるものである。

【 0 0 2 7 】

【 発 明 の 効 果 】

以上説明したように本出願の発明によれば、マトリックスポリマーのMFRが適度に高い水準にあるので（分子量が低い）、例えば射出成形機のシリンダー内において成形材料の熔融粘度は全体的に低くなり、そのためにマトリックスポリマーの固相と熔融相との粘度差が小さくなり、それらの相互作用によるガラス長繊維の折損が有効に抑止されることとなって衝撃強度の高い成形品を得ることができる。加えて、マトリックスポリマーの熔融粘度が低いので、ガラス長繊維との濡れ性が良好なものとすることができる。また、マトリックスポリマー中のポリプロピレン成分はアイソタクチックペンタッド分率が95%以上であるので、ポリプロピレン成分同士はできるだけ密に配列して結晶化度が高い状態で固化することとなり、低分子量のマトリックスポリマーにおいても高い曲げ弾性率を有する成形品を得ることができる。

【 0 0 2 8 】

また、マトリックスポリマーとガラス長繊維、又はそれらと親和性付与成分との複合体の形態を、長さ10～12mmの棒状のペレットであって、ガラス長繊維がその長手方向に配向している構成とすることにより、成形品のガラス長繊維含有量にバラツキが生じることが無く、且つ十分な衝撃強度を有効に確保することができる。

【 0 0 2 9 】

また、親和性付与成分を、ガラス長繊維の表面処理に用いられているカップリング剤と化学結合する官能基を有する酸変性ポリプロピレンで構成とすることにより、酸変性部分がガラス長繊維表面のカップリング剤と化学結合を形成すると共に、ポリプロピレン部分がマトリックスポリマーのポリプロピレン成分に拡散することとなり、ガラス長繊維とマトリックスポリマーとの間に強固な結合を形成させることができる。加えて、マトリックスポリマーとガラス長繊維との間に高い親和性が付与され、これにマトリックスポリマーの熔融粘度が小さい（分子量が小さい）ことも相俟って、ガラス長繊維間にマトリックスポリマーが十分に含浸し、マトリックスポリマー中でのガラス長繊維の分散を良好なものとすこ

とができる。

【0030】

また、マトリックスポリマーがホモポリプロピレンである場合に、それにポリプロピレン成分のアイソタクチックペンタッド分率が95%以上であるエチレン・プロピレンブロック共重合体が混合されている構成とすることにより、エチレン・プロピレンブロック共重合体がポリプロピレン成分中にポリエチレン成分のドメインが形成された海-島構造となっているため、加えられる衝撃がポリプロピレン成分とポリエチレン成分との境界部分でエネルギー吸収されることとなり、衝撃強度のさらなる向上を図ることができる。

【0031】

また、本出願の発明に係る成形用ガラス長繊維強化樹脂材料を射出成形することにより、含有するガラス長繊維の重量平均繊維長が4mm以上であり、且つ曲げ弾性率が5GPa以上、アイゾット衝撃値が25KJ/m²以上である射出成形品を得ることができる。具体的には、車両のシュラウドモジュール、ドアモジュール、リフトゲートモジュール、バンパーモジュール及びステップ部材等としても物理特性として適用可能な射出成形品を得ることができる。

【0032】

【発明の実施の形態】

＜ガラス長繊維強化ポリプロピレン樹脂＞

本発明の実施形態に係るガラス長繊維強化ポリプロピレン樹脂は、マトリックスポリマー、ガラス長繊維、及びマトリックスポリマーとガラス長繊維との間に親和性を付与する親和性付与成分からなる複合体であるペレット状のマスターバッチに、ペレット状のエチレン・プロピレンブロック共重合体が希釈材として混合されて形成されている。

【0033】

マトリックスポリマーは、アイソタクチックペンタッド分率が95%以上であり、且つMRFが100～300g/10min（分子量7万～12万5千）であるホモポリプロピレンである。

【0034】

ガラス長繊維は、E ガラス等の無アルカリガラスであり、表面はアミノシラン等のカップリング剤で処理されている。

【 0 0 3 5 】

親和性付与成分は、ガラス長繊維に表面処理されているカップリング剤と化学反応する官能基を有し、マトリックスポリマーであるホモポリプロピレンに拡散容易な無水マレイン酸変性ポリプロピレン又はアクリル酸変性ポリプロピレン等の酸変性ポリプロピレンである。ここで、ホモポリプロピレンと酸変性ポリプロピレンとの混合割合は、前者が5～95%であるのに対し、後者が95～5%である。

【 0 0 3 6 】

マスターバッチのペレットは、長さ10～12mmの棒状であり、ガラス長繊維がその長手方向に配向した形態となっている。かかるペレット状のマスターバッチは、ホモポリプロピレンと酸変性ポリプロピレンとを溶融させた浴中にガラス繊維束を浸漬してガラス繊維間に溶融物を含浸させ、これを固化させた後に長手方向に切断する、いわゆる引き抜き法によって製造することができる。

【 0 0 3 7 】

マスターバッチに希釈材として混合されたエチレン・プロピレンブロック共重合体は、ポリプロピレン成分のアイソタクチックペンタッド分率が95%以上である。そして、このエチレン・プロピレンブロック共重合体をマスターバッチに混合することにより、ガラス長繊維の全質量に対する質量百分率が30～50%となるようにされている。

【 0 0 3 8 】

上記構成のガラス長繊維強化ポリプロピレン樹脂によれば、マトリックスポリマーのMFRが適度に高い水準にあるので（分子量が低い）、射出成形機のシリンダー内において成形材料の溶融粘度は全体的に低くなり、そのためにマトリックスポリマーの固相と溶融相との粘度差が小さくなり、それらの相互作用によるガラス長繊維の折損が有効に抑止されることとなって衝撃強度の高い成形品を得ることができる。加えて、マトリックスポリマーの溶融粘度が低いので、マトリックスポリマーとガラス長繊維との濡れ性は良好である。また、マトリックスポ

リマーであるホモポリプロピレンはアイソタクチックペンタッド分率が95%以上である、すなわち、メチル基の大部分がポリマーチェーンに沿って同じ立体配置となっているので、分子同士はできるだけ密に配列して結晶化度が高い状態で固化することとなり、低分子量のマトリックスポリマーにおいても高い曲げ弾性率を有する成形品を得ることができる。

【0039】

また、親和性付与成分として、無水マレイン酸変性ポリプロピレン又はアクリル酸変性ポリプロピレン等の酸変性ポリプロピレンが用いられているので、酸変性部分がガラス長繊維表面のカップリング剤と化学結合すると共に、ポリプロピレン部分がマトリックスポリマーであるホモポリプロピレンに拡散し、ガラス長繊維とマトリックスポリマーとの間に強固な結合が形成されるようになっている。また、引き抜き法によるマスターバッチの製造上、マトリックスポリマーのガラス繊維への含浸が十分でない場合、図1(a)に示すように、マトリックスポリマー2a中でガラス長繊維3aが十分に分散しないペレット1aが得られるが、本実施形態では上記酸変性ポリプロピレンが用いられていることによって、マトリックスポリマーとガラス繊維との間に高い親和性が付与され、これにマトリックスポリマーの熔融粘度が小さい(分子量が小さい)ことも相俟って、ガラス繊維間にマトリックスポリマーが十分に含浸し、図1(b)に示すように、ペレット1bのマトリックスポリマー2b中でのガラス長繊維3bの分散性が良好なものとなっている。

【0040】

そして、マスターバッチの形態が長さ10～12mmの棒状のペレットであって、ガラス長繊維がその長手方向に配向しているので、成形品のガラス長繊維含有量にバラツキが生じることが無く、且つ十分な衝撃強度を有効に確保することができる。

【0041】

さらに、マスターバッチに希釈材としてポリプロピレン成分のアイソタクチックペンタッド分率が95%以上であるエチレン・プロピレンブロック共重合体が混合されている。エチレン・プロピレンブロック共重合体は、図2に示すように

、ポリプロピレン成分 4 中にポリエチレン成分 5 のドメインが形成された海-島構造となっているので、加えられる衝撃がポリプロピレン成分 4 とポリエチレン成分 5 との境界部分でエネルギー吸収されることとなり、成形品の衝撃強度のさらなる向上が図られている。

＜射出成形機＞

上記ガラス長繊維強化ポリプロピレン樹脂は、射出成形機によって射出成形される。

【0042】

この射出成形機では、スクリーに設けられたフライトのピッチ及びフライト溝が従来のものに比べて大きく形成されている。これによって、フライト部でのガラス長繊維にかかるせん断力が低減されるようになっている。また、逆流防止弁における成形材料の流路が従来のものに比べて大きく設けられており、また、押し金にスプラインが設けられていない。これによって、射出成形機のヘッド部でのガラス長繊維にかかるせん断力が低減されるようになっている。これらによって、射出成形機の改良によりガラス長繊維の折損抑止を図っている。

【0043】

そして、成形条件としては、樹脂温度を $250 \sim 260^{\circ}\text{C}$ 金型温度を $60 \sim 80^{\circ}\text{C}$ スクリュー回転数を $20 \sim 40 \text{ rpm}$ 背圧を $0 \sim 10 \text{ kgf/cm}^2$ 、射出速度 $2.5 \sim 7.0$ 秒（充填時間）、及び射出圧 99% とすることが好適である。

＜射出成形品＞

図 3 は、上記ガラス長繊維強化ポリプロピレン樹脂を上記射出成型機に投入して成形したシュラウドモジュール 6 を示す。このシュラウドモジュール 6 は、シュラウドアッパー、シュラウドサイドメンバー、ヘッドランプ支持部、ラジエータ及びコンデンサー支持部、冷却ファンモータ支持部、ボンネットラッチ支持部等が一体に成形されたものである。

【0044】

このシュラウドモジュール 6 を形成するガラス長繊維強化ポリプロピレン樹脂は、マスターバッチのマトリックスポリマーがアイソタクチックペンタッド分率

95%以上であり、且つMFRが100~300g/10minであるホモポリプロピレンである。また、ガラス長繊維の全体質量に対する質量百分率は30~50%となっている。従って、このシュラウドモジュール6は、ガラス長繊維の折損が有効に抑止され、高い曲げ弾性率と高い衝撃強度とを備えた射出成形品となっている。具体的には、含有するガラス長繊維の重量平均繊維長が4mm以上であり、且つ曲げ弾性率が5GPa以上、アイゾット衝撃値が25KJ/m²以上となっている。かかるレベルは、ガラス長繊維の含有率が30~50%である成形材料を射出成形して成形されたシュラウドモジュールでは従来達成できなかったものである。

【0045】

また、従来23部品で構成されていたシュラウドモジュールが、射出成形によって一体化したものを得ることができるので、部品点数低減、コスト低減等が図られることとなる。

(その他の実施形態)

上記実施形態では、マスターバッチにエチレン・プロピレンブロック共重合体を混合してガラス長繊維強化ポリプロピレン樹脂を構成したが、ガラス長繊維の質量百分率を30~50%とするマスターバッチをそのまま成形材料として適用してもよい。

【0046】

また、上記実施形態では、射出成形によりシュラウドモジュール6を成形したが、特にこれに限定されるものではなく、ドアインナーパネルであってガラス昇降部材支持部、トリム支持部等が一体成形されたドアモジュール、リフトゲートインナーパネルであってリヤワイパー駆動部材支持部、トリム支持部等が一体成形されたリフトゲートモジュール、レインフォースメント、衝撃吸収部材等が一体成形されたバンパーモジュール、車両のサイドドア下方又はリフトゲート下方に設けられる乗降用のステップ部材等を成形しても強度的に適用可能な成形品を得ることができる。

【0047】

【実施例1】

(試験評価サンプル)

以下の各例に係るガラス長繊維強化ポリプロピレン樹脂材料を試験評価サンプルとして調整した。また、各例の構成について表 1 に示す。

【0048】

- 例 1 -

アイソタクチックペンタッド分率が 98% で、MFR が $120\text{ g}/10\text{ min}$ (重量平均分子量 $M_w = 101200$) であるホモポリプロピレンと、アクリル酸変性ポリプロピレンとの溶融物にガラス繊維束を浸漬した後に固化させ、これを長手方向に平均長さ 10 mm に切断してなるペレット状のマスターバッチ (チッソ株式会社製 XLR2948) を準備した。このマスターバッチは、ホモポリプロピレン 47%、アクリル酸変性ポリプロピレン 5% 及びガラス長繊維 48% の各重量百分率で構成されているものであった。

【0049】

そして、このマスターバッチ 100 重量部に対し、希釈材としてプロピレン成分のアイソタクチックペンタッド分率が 95% であるペレット状のエチレン・プロピレンブロック共重合体 (チッソ株式会社製 K9230) を 20 重量部混合し、このようにして構成されたガラス長繊維強化ポリプロピレン樹脂材料を例 1 とした。なお、希釈によりガラス長繊維の全体質量に対して占める重量百分率は 40% となった。

【0050】

- 例 2 -

ホモポリプロピレンとしてアイソタクチックペンタッド分率が 95% で、MFR が $120\text{ g}/10\text{ min}$ ($M_w = 106500$) のものを用いた他は例 1 と同一構成のガラス長繊維強化ポリプロピレン樹脂材料を例 2 とした。

【0051】

- 例 3 -

ホモポリプロピレンとしてアイソタクチックペンタッド分率が 94.5% で、MFR が $120\text{ g}/10\text{ min}$ ($M_w = 112000$) のものを用いた他は例 1 と同一構成のガラス長繊維強化ポリプロピレン樹脂材料を例 3 とした。

【 0 0 5 2 】

－ 例 4 －

ホモポリプロピレンとしてアイソタクチックペンタッド分率が 9 2 % で、MFR が 1 2 0 g / 1 0 m i n (Mw = 1 1 9 0 0 0) のものを用いた他は例 1 と同一構成のガラス長繊維強化ポリプロピレン樹脂材料を例 4 とした。

【 0 0 5 3 】

－ 例 5 －

アイソタクチックペンタッド分率が 9 8 % で、MFR が 6 0 g / 1 0 m i n (Mw = 1 7 1 0 0 0) であるホモポリプロピレンと、アクリル酸変性ポリプロピレンポリマーとの溶融物にガラス繊維束を浸漬した後に固化させ、これを長手方向に平均長さ 1 0 m m に切断してなるペレット状のガラス長繊維強化ポリプロピレン樹脂材料を準備し、これを例 5 とした。この樹脂材料は、ホモポリプロピレン 5 0 %、アクリル酸変性ポリプロピレンポリマー 1 0 % 及びガラス長繊維 4 0 % の各重量百分率で構成されているものであった。

【 0 0 5 4 】

－ 例 6 －

ホモポリプロピレンの MFR が 8 0 g / 1 0 m i n (Mw = 1 5 0 1 0 0) であるものを用いた他は例 5 と同一構成のガラス長繊維強化ポリプロピレン樹脂材料を例 6 とした。

【 0 0 5 5 】

－ 例 7 －

ホモポリプロピレンの MFR が 1 0 0 g / 1 0 m i n (Mw = 1 2 0 0 0 0) であるものを用いた他は例 5 と同一構成のガラス長繊維強化ポリプロピレン樹脂材料を例 7 とした。

【 0 0 5 6 】

－ 例 8 －

ホモポリプロピレンの MFR が 1 2 0 g / 1 0 m i n (Mw = 1 0 1 2 0 0) であるものを用いた他は例 5 と同一構成のガラス長繊維強化ポリプロピレン樹脂材料を例 8 とした。

【 0 0 5 7 】

－ 例 9 －

ホモポリプロピレンのMFRが150g/10min (Mw=93400) であるものを用いた他は例5と同一構成のガラス長繊維強化ポリプロピレン樹脂材料を例9とした。

【 0 0 5 8 】

－ 例 1 0 －

ホモポリプロピレンのMFRが300g/10min (Mw=70100) であるものを用いた他は例5と同一構成のガラス長繊維強化ポリプロピレン樹脂材料を例10とした。

【 0 0 5 9 】

－ 例 1 1 －

ホモポリプロピレンのMFRが400g/10min (Mw=65100) であるものを用いた他は例5と同一構成のガラス長繊維強化ポリプロピレン樹脂材料を例11とした。

【 0 0 6 0 】

－ 例 1 2 －

ホモポリプロピレンのアイソタクチックペンタッド分率が94.5%で、MFRが60g/10min (Mw=184000) であるものを用いた他は例5と同一構成のガラス長繊維強化ポリプロピレン樹脂材料を例12とした。

【 0 0 6 1 】

－ 例 1 3 －

ホモポリプロピレンのMFRが80g/10min (Mw=159000) であるものを用いた他は例12と同一構成のガラス長繊維強化ポリプロピレン樹脂材料を例12とした。

【 0 0 6 2 】

－ 例 1 4 －

ホモポリプロピレンのMFRが100g/10min (Mw=136000) であるものを用いた他は例12と同一構成のガラス長繊維強化ポリプロピレン樹脂材料を例12とした。

脂材料を例 1 4 とした。

【 0 0 6 3 】

－例 1 5－

ホモポリプロピレンの MFR が $120\text{ g}/10\text{ min}$ ($M_w = 126200$) であるものを用いた他は例 1 2 と同一構成のガラス長繊維強化ポリプロピレン樹脂材料を例 1 5 とした。

【 0 0 6 4 】

－例 1 6－

ホモポリプロピレンの MFR が $150\text{ g}/10\text{ min}$ ($M_w = 110400$) であるものを用いた他は例 1 2 と同一構成のガラス長繊維強化ポリプロピレン樹脂材料を例 1 6 とした。

【 0 0 6 5 】

－例 1 7－

ホモポリプロピレンの MFR が $300\text{ g}/10\text{ min}$ ($M_w = 70100$) であるものを用いた他は例 1 2 と同一構成のガラス長繊維強化ポリプロピレン樹脂材料を例 1 7 とした。

【 0 0 6 6 】

－例 1 8－

ホモポリプロピレンの MFR が $400\text{ g}/10\text{ min}$ ($M_w = 65100$) であるものを用いた他は例 1 2 と同一構成のガラス長繊維強化ポリプロピレン樹脂材料を例 1 8 とした。

【 0 0 6 7 】

－例 1 9－

マスターバッチを、ホモポリプロピレン 5 2 % 及びガラス長繊維 4 8 % の各重量百分率で構成したことを除いては例 1 と同一構成のガラス長繊維強化ポリプロピレン樹脂材料を例 2 1 とした。すなわち、例 1 9 はマスターバッチに酸変性ポリプロピレンポリマーが含まれていないものとした。

【 0 0 6 8 】

－例 2 0－

アイソタクチックペンタッド分率が98%で、MFRが120g/10min(重量平均分子量 $M_w = 101200$)であるホモポリプロピレンと、無水マレイン酸変性ポリプロピレンポリマーとの溶融物にガラス繊維束を浸漬した後に固化させ、これを長手方向に平均長さ10mmに切断してなるペレット状のマスターバッチを準備した。このマスターバッチは、ホモポリプロピレン45%、無水マレイン酸変性ポリプロピレンポリマー7%及びガラス長繊維48%の各重量百分率で構成されているものであった。

【0069】

そして、このマスターバッチ100重量部に対し、希釈材としてプロピレン成分のアイソタクチックペンタッド分率が95%であるペレット状のエチレン・プロピレンブロック共重合体(チッソ株式会社製 K9230)を20重量部混合し、このようにして構成されたガラス長繊維強化ポリプロピレン樹脂材料を例20とした。なお、希釈によりガラス長繊維の全体質量に対して占める重量百分率は40%となった。

【0070】

-例21-

マスターバッチを、ホモポリプロピレン42%、アクリル酸変性ポリプロピレンポリマー10%及びガラス長繊維48%の各重量百分率で構成したことを除いては例1と同一構成のガラス長繊維強化ポリプロピレン樹脂材料を例21とした。

【0071】

-例22-

マスターバッチを、ホモポリプロピレン32%、アクリル酸変性ポリプロピレンポリマー20%及びガラス長繊維48%の各重量百分率で構成したことを除いては例1と同一構成のガラス長繊維強化ポリプロピレン樹脂材料を例22とした。

【0072】

-例23-

マスターバッチを、ホモポリプロピレン47%、無水マレイン酸変性ポリプロ

ピレンポリマー 5 % 及びガラス長繊維 4 8 % の各重量百分率で構成したことを除いては例 2 0 と同一構成のガラス長繊維強化ポリプロピレン樹脂材料を例 2 3 とした。

【 0 0 7 3 】

－例 2 4－

マスターバッチを、ホモポリプロピレン 4 2 %、無水マレイン酸変性ポリプロピレンポリマー 1 0 % 及びガラス長繊維 4 8 % の各重量百分率で構成したことを除いては例 2 0 と同一構成のガラス長繊維強化ポリプロピレン樹脂材料を例 2 4 とした。

【 0 0 7 4 】

－例 2 5－

マスターバッチを、ホモポリプロピレン 3 2 %、無水マレイン酸変性ポリプロピレンポリマー 2 0 % 及びガラス長繊維 4 8 % の各重量百分率で構成したことを除いては例 2 0 と同一構成のガラス長繊維強化ポリプロピレン樹脂材料を例 2 5 とした。

【 0 0 7 5 】

－例 2 6－

希釈材としてプロピレン成分のアイソタクチックペンタッド分率が 9 6 % であるペレット状のエチレン・プロピレンブロック共重合体を用いた他は例 1 と同一構成のガラス長繊維強化ポリプロピレン樹脂材料を例 2 6 とした。

【 0 0 7 6 】

－例 2 7－

希釈材としてプロピレン成分のアイソタクチックペンタッド分率が 9 2 % であるペレット状のエチレン・プロピレンブロック共重合体を用いた他は例 1 と同一構成のガラス長繊維強化ポリプロピレン樹脂材料を例 2 7 とした。

【 0 0 7 7 】

－例 2 8－

アイソタクチックペンタッド分率が 9 5 % で、MFR が 1 2 0 g / 1 0 m i n (Mw = 1 0 6 5 0 0) であるホモポリプロピレンと、無水マレイン酸変性ポリ

プロピレンポリマーとの溶融物にガラス繊維束を浸漬した後に固化させ、これを長手方向に平均長さ 10 mm に切断してなるペレット状のガラス長繊維強化ポリプロピレン樹脂材料を準備し、これを例 28 とした。この樹脂材料は、ホモポリプロピレン 45 %、アクリル酸変性ポリプロピレンポリマー 7 % 及びガラス長繊維 48 % の各重量百分率で構成されているものであった。

【 0 0 7 8 】

- 例 2 9 -

ホモポリプロピレン 42 %、無水マレイン酸変性ポリプロピレンポリマー 10 % 及びガラス長繊維 48 % の各重量百分率で構成したことを除いては例 28 と同一構成のガラス長繊維強化ポリプロピレン樹脂材料を例 29 とした。

【 0 0 7 9 】

- 例 3 0 -

ホモポリプロピレンとして MFR が $100 \text{ g} / 10 \text{ min}$ ($M_w = 12300$) であるものを用いた他は例 28 と同一構成のガラス長繊維強化ポリプロピレン樹脂材料を例 30 とした。

【 0 0 8 0 】

- 例 3 1 -

アイソタクチックペンタッド分率が 95 % で、MFR が $60 \text{ g} / 10 \text{ min}$ ($M_w = 182000$) であるホモポリプロピレンと、無水マレイン酸変性ポリプロピレンポリマーとの溶融物にガラス繊維束を浸漬した後に固化させ、これを長手方向に平均長さ 10 mm に切断してなるペレット状のガラス長繊維強化ポリプロピレン樹脂材料を準備し、これを例 31 とした。この樹脂材料は、ホモポリプロピレン 32 %、無水マレイン酸変性ポリプロピレンポリマー 20 % 及びガラス長繊維 48 % の各重量百分率で構成されているものであった。

【 0 0 8 1 】

- 例 3 2 -

ホモポリプロピレンとして MFR が $150 \text{ g} / 10 \text{ min}$ ($M_w = 95000$) であるものを用いた他は例 31 と同一構成のガラス長繊維強化ポリプロピレン樹脂材料を例 32 とした。

【 0 0 8 2 】

－例 3 3－

希釈材としてアイソタクチックペンタッド分率が 9 6 % であるペレット状のホモポリプロピレンを用いた他は例 1 と同一構成のガラス長繊維強化ポリプロピレン樹脂材料を例 3 3 とした。

【 0 0 8 3 】

－例 3 4－

希釈材としてアイソタクチックペンタッド分率が 9 6 % であるペレット状のホモポリプロピレンを用いた他は例 2 0 と同一構成のガラス長繊維強化ポリプロピレン樹脂材料を例 3 4 とした。

【 0 0 8 4 】

－例 3 5－

アイソタクチックペンタッド分率が 9 4 . 5 % で、MFR が $60 \text{ g} / 10 \text{ min}$ ($M_w = 178000$) であるエチレン・プロピレンブロック共重合体と、アクリル酸変性ポリプロピレンポリマーとの溶融物にガラス繊維束を浸漬した後に固化させ、これを長手方向に平均長さ 10 mm に切断してなるペレット状のガラス長繊維強化ポリプロピレン樹脂材料を準備し、これを例 3 5 とした。この樹脂材料は、エチレン・プロピレンブロック共重合体 5 0 %、アクリル酸変性ポリプロピレンポリマー 1 0 % 及びガラス長繊維 4 0 % の各重量百分率で構成されているものであった。

【 0 0 8 5 】

－例 3 6－

エチレン・プロピレンブロック共重合体の MFR が $80 \text{ g} / 10 \text{ min}$ ($M_w = 153000$) であるものを用いた他は例 3 5 と同一構成のガラス長繊維強化ポリプロピレン樹脂材料を例 3 6 とした。

【 0 0 8 6 】

－例 3 7－

エチレン・プロピレンブロック共重合体の MFR が $100 \text{ g} / 10 \text{ min}$ ($M_w = 120100$) であるものを用いた他は例 3 5 と同一構成のガラス長繊維強

化ポリプロピレン樹脂材料を例 3 7 とした。

【 0 0 8 7 】

－例 3 8－

エチレン・プロピレンブロック共重合体の MFR が $120\text{ g}/10\text{ min}$ ($M_w = 111800$) であるものを用いた他は例 3 5 と同一構成のガラス長繊維強化ポリプロピレン樹脂材料を例 3 6 とした。

【 0 0 8 8 】

－例 3 9－

エチレン・プロピレンブロック共重合体の MFR が $150\text{ g}/10\text{ min}$ ($M_w = 103200$) であるものを用いた他は例 3 5 と同一構成のガラス長繊維強化ポリプロピレン樹脂材料を例 3 9 とした。

【 0 0 8 9 】

－例 4 0－

エチレン・プロピレンブロック共重合体の MFR が $300\text{ g}/10\text{ min}$ ($M_w = 70000$) であるものを用いた他は例 3 5 と同一構成のガラス長繊維強化ポリプロピレン樹脂材料を例 4 0 とした。

【 0 0 9 0 】

－例 4 1－

エチレン・プロピレンブロック共重合体の MFR が $400\text{ g}/10\text{ min}$ ($M_w = 65100$) であるものを用いた他は例 3 5 と同一構成のガラス長繊維強化ポリプロピレン樹脂材料を例 4 1 とした。

【 0 0 9 1 】

【表 1】

	ポリプロピレンホモポリマー			融和性付与成分		ガラス繊維強化	希釈材		マスターバッチ100 に対する配合量
	アイソタック ヘンダクト分率%	MFR g/10min	重量平均分子量 Mw	配合量 %	ポリプロピレン 変性値	配合量 %	希釈材種	アイソタック ヘンダクト分率%	
例1	98	120	101200	47	アクリル酸	5	エチレン・プロピレン共重合体	95	20
例2	95	120	106500	47	アクリル酸	5	エチレン・プロピレン共重合体	95	20
例3	94.5	120	112000	47	アクリル酸	5	エチレン・プロピレン共重合体	95	20
例4	92	120	119000	47	アクリル酸	5	エチレン・プロピレン共重合体	95	20
例5	98	60	171000	50	アクリル酸	10	エチレン・プロピレン共重合体	95	20
例6	98	80	150100	50	アクリル酸	10	エチレン・プロピレン共重合体	95	20
例7	98	100	120000	50	アクリル酸	10	エチレン・プロピレン共重合体	95	20
例8	98	120	101200	50	アクリル酸	10	エチレン・プロピレン共重合体	95	20
例9	98	150	93400	50	アクリル酸	10	エチレン・プロピレン共重合体	95	20
例10	98	300	70100	50	アクリル酸	10	エチレン・プロピレン共重合体	95	20
例11	98	400	65100	50	アクリル酸	10	エチレン・プロピレン共重合体	95	20
例12	94.5	60	184000	50	アクリル酸	10	エチレン・プロピレン共重合体	95	20
例13	94.5	80	159000	50	アクリル酸	10	エチレン・プロピレン共重合体	95	20
例14	94.5	100	136000	50	アクリル酸	10	エチレン・プロピレン共重合体	95	20
例15	94.5	120	126200	50	アクリル酸	10	エチレン・プロピレン共重合体	95	20
例16	94.5	150	110400	50	アクリル酸	10	エチレン・プロピレン共重合体	95	20
例17	94.5	300	70100	50	アクリル酸	10	エチレン・プロピレン共重合体	95	20
例18	94.5	400	65100	50	アクリル酸	10	エチレン・プロピレン共重合体	95	20
例19	98	120	101200	52	／	／	エチレン・プロピレン共重合体	95	20
例20	98	120	101200	45	無水マレイン酸	7	エチレン・プロピレン共重合体	95	20
例21	98	120	101200	42	アクリル酸	10	エチレン・プロピレン共重合体	95	20
例22	98	120	101200	32	アクリル酸	20	エチレン・プロピレン共重合体	95	20
例23	98	120	101200	47	無水マレイン酸	5	エチレン・プロピレン共重合体	95	20
例24	98	120	101200	42	無水マレイン酸	10	エチレン・プロピレン共重合体	95	20
例25	98	120	101200	32	無水マレイン酸	20	エチレン・プロピレン共重合体	95	20
例26	98	120	101200	47	アクリル酸	5	エチレン・プロピレン共重合体	96	20
例27	98	120	101200	47	アクリル酸	5	エチレン・プロピレン共重合体	92	20
例28	95	120	106500	45	無水マレイン酸	7	エチレン・プロピレン共重合体	95	20
例29	95	120	106500	42	無水マレイン酸	10	エチレン・プロピレン共重合体	95	20
例30	95	100	125000	45	無水マレイン酸	7	エチレン・プロピレン共重合体	95	20
例31	95	60	182000	32	無水マレイン酸	20	エチレン・プロピレン共重合体	95	20
例32	95	150	95000	32	無水マレイン酸	20	エチレン・プロピレン共重合体	95	20
例33	98	120	101200	47	アクリル酸	5	エチレン・プロピレン共重合体	96	20
例34	98	100	112000	47	無水マレイン酸	7	エチレン・プロピレン共重合体	96	20
例35	94.5	60	178000	50	アクリル酸	10	エチレン・プロピレン共重合体	96	20
例36	94.5	80	153000	50	アクリル酸	10	エチレン・プロピレン共重合体	96	20
例37	94.5	100	120100	50	アクリル酸	10	エチレン・プロピレン共重合体	96	20
例38	94.5	120	111800	50	アクリル酸	10	エチレン・プロピレン共重合体	96	20
例39	94.5	150	103200	50	アクリル酸	10	エチレン・プロピレン共重合体	96	20
例40	94.5	300	70000	50	アクリル酸	10	エチレン・プロピレン共重合体	96	20
例41	94.5	400	65100	50	アクリル酸	10	エチレン・プロピレン共重合体	96	20

【0092】

(試験評価方法)

<重量平均繊維長>

調整した各例に係るガラス長繊維強化ポリプロピレン樹脂材料により板状の試

験片を射出成形した。次いで、成形した試験片から約 1 0 0 0 本のガラス長繊維を抽出すると共に、それぞれの長さを計測した。そして、次式に従って重量平均繊維長を算出した。

【0 0 9 3】

【式 3】

$$\text{重量平均繊維長} = \frac{\sum (\text{繊維長})^2}{\sum \text{繊維長}}$$

【0 0 9 4】

< 曲げ弾性率 >

調整した各例に係るガラス長繊維強化ポリプロピレン樹脂材料により板状の試験片を射出成形した。次いで、この試験片を用い、J I S K 7 1 7 1 (A S T M D 7 9 0) に準じて曲げ試験を実施した。

【0 0 9 5】

そして、得られた試験チャートから曲げ弾性率を求めた。

< アイゾット衝撃値 >

調整した各例に係るガラス長繊維強化ポリプロピレン樹脂材料により一辺が 1 2 . 7 m m の正方形断面で、長さが 6 4 . 0 m m の棒状体を射出成形した。そして、J I S K 7 1 1 0 (A S T M D 2 5 6) のアイゾット衝撃試験方法に示されているように、各棒状体に切り欠き部を設けて 2 号 A 試験片を作成した。このとき、各試験片の切り欠き部の幅等を計測した。次いで、この試験片を用い、同規格に準じてアイゾット衝撃試験を実施した。

【0 0 9 6】

そして、ハンマの回転軸周りのモーメント (W R) と、ハンマの持ち上げ角度 (α) と、試験片破壊後のハンマの振り上がり角度 (β) と、衝撃試験時のエネルギー損失 (L) とから、次式に基づき試験片を破壊するのに要した吸収エネルギー (E) を算出した。

【0 0 9 7】

【式 4】

$$E = WR (\cos \alpha - \cos \beta) - L$$

【0 0 9 8】

さらに、この吸収エネルギー（E）と、試験片の切り欠き部の幅（b）と、試験片の切り欠き部付近の厚さ（t）と、試験片の切り欠き深さ（d）とから、次式に基づきアイゾット衝撃値（ a_{kI} ）を算出した。

【0 0 9 9】

【式 5】

$$a_{kI} = \frac{E}{b(t-d)} \times 1000$$

【0 1 0 0】

（試験評価結果）

試験結果は表 2 に示す。

【0 1 0 1】

【表 2】

	重量平均繊維長 mm	曲げ弾性率 GPa	アイソット衝撃値 kJ/m ²
例1	4.5	5.6	32
例2	4.4	5.3	30
例3	4.1	4.9	31
例4	3.8	4.2	30
例5	2.9	7.1	18
例6	3.7	6.2	21
例7	4.1	5.7	25
例8	4.3	5.8	28
例9	5.7	5.7	30
例10	6.1	5.6	34
例11	6	4.9	28
例12	1.4	5.7	11
例13	2.4	5.1	17
例14	2.8	5.1	19
例15	3.1	5	20
例16	3.5	4.9	25
例17	4.3	4.8	33
例18	4.4	4.8	29
例19	4.3	3.9	15
例20	4.2	5.1	26
例21	4.6	5.3	28
例22	4.5	5.1	27
例23	4.5	5	25
例24	4.6	5.4	28
例25	4.5	5.1	29
例26	4.7	5.7	30
例27	3.8	4.7	26
例28	4.3	7.5	30
例29	4.5	7.2	28
例30	4	7.6	27
例31	2.5	4.9	18
例32	4	5.7	26
例33	4.7	5.8	30
例34	4.5	5.4	28
例35	2	5.5	20
例36	2.3	5.4	23
例37	2.7	5	24
例38	3.3	4.8	28
例39	4	4.5	32
例40	4.4	4.5	37
例41	4.6	4.8	32

【0102】

＜マトリックスポリマーであるポリプロピレンのアイソタクチックペンタッド分率の影響について＞

図4は、ホモポリプロピレンのアイソタクチックペンタッド分率と、重量平均繊維長、曲げ弾性率及びアイソット衝撃値との各関係を例1～4についての試験

結果に基づいて示したものである。

【0103】

同図によれば、ホモポリプロピレンのアイソタクチックペンタッド分率が高くなるに従って、重量平均繊維長、曲げ弾性率及びアイゾット衝撃値のいずれもが向上していることが分かる。

【0104】

ここで、重量平均繊維長が長くなる理由については明らかではない。

【0105】

曲げ弾性率が向上しているのは、アイソタクチックペンタッド分率が高くなるに従って、ポリプロピレンにおけるメチル基がポリマーチェーンに沿って同じ立体配置となる割合が高くなり、そのためにポリプロピレン分子同士ができるだけ密に配列して、より結晶化度が高い状態で固化するためであると考えられる。

【0106】

アイゾット衝撃値が向上しているのは、重量平均繊維長が長くなっていることに起因するものであると共にポリプロピレン成分の結晶化度が高くなるためであると考えられる。

【0107】

これらの例の比較によれば、アイソタクチックペンタッド分率が95%である例3及び98%である例1において、重量平均繊維長が4mm以上、曲げ弾性率が5GPa以上及びアイゾット衝撃値が30KJ/m²以上の射出成形品が得られることとなる。

<マトリックスポリマーのMFRの影響について>

図5は、マトリックスポリマーのMFRと、重量平均繊維長、曲げ弾性率及びアイゾット衝撃値との各関係を例5～18及び例35～41についての試験結果に基づいて示したものである。また、例28と例30、及び例31と例32の試験結果についても図5に併せて示している。

【0108】

同図によれば、アイソタクチックペンタッド分率が98%であるホモポリプロピレンをマトリックスポリマーとした例5～11、アイソタクチックペンタッド

分率が 94.5%であるホモポリプロピレンをマトリックスポリマーとした例 12~18 及びアイソタクチックペンタッド分率が 94.5%であるエチレン・プロピレンブロック共重合体をマトリックスポリマーとした例 35~41 のいずれも、MFR が大きくなるのに伴う（分子量が小さくなるのに伴う）重量平均分子量、曲げ弾性率及びアイゾット衝撃値の挙動は同一である。

【0109】

すなわち、重量平均繊維長は、MFR が 150 g/10 min となるまではその増大に伴って長くなっている。これは、マトリックスポリマーの分子量が小さくなることに伴いその溶融粘度が低下し、それによって射出成形過程におけるガラス長繊維の折損が有効に抑止されるようになったためであると考えられる。また、重量平均繊維長は、MFR が 150 g/10 min を越えると若干の向上傾向は伺われるものの、その向上度は小さいものとなっている。

【0110】

曲げ弾性率は、MFR が 150 g/10 min となるまではその増大に伴って低下している。これは、マトリックスポリマーの分子量が小さくなることに起因したものであると考えられる。また、曲げ弾性率は、MFR が 150 g/10 min を越えるとほぼ同水準を推移する傾向が伺われる。

【0111】

アイゾット衝撃値は、MFR が 300 g/10 min となるまではその増大に伴って向上している。これは、上記と同様にガラス長繊維の折損が有効に抑止されるようになったためであると考えられる。また、アイゾット衝撃値は、MFR が 300 g/10 min を越えると低下している。これは、マトリックスポリマーの溶融粘度が低くなりすぎて、エアの巻き込みにより成形品にボイドが生じたためであると考えられる。

【0112】

これらの例の比較によれば、アイソタクチックペンタッド分率が 98%であり、MFR が 100~300 g/10 min であるホモポリプロピレンをマトリックスポリマーとする例 7~10 において、重量平均繊維長が 4 mm 以上、曲げ弾性率が 5 GPa 以上及びアイゾット衝撃値が 25 KJ/m² 以上の射出成形品が

得られることとなる。

【0113】

例28と例30とはマトリックスポリマーであるポリプロピレンのMFRのみを異にするものである。図5に示すように、各特性が上記と同様の挙動を示している傾向が伺われる。曲げ弾性率が他の例よりも高い水準にある点が特徴となっている。

【0114】

例31と例32とはマトリックスポリマーであるポリプロピレンのMFRのみを異にするものである。図5(b)に示すように、MFRが60g/10minである例31よりもMFRが150g/10minである例32の方が曲げ弾性率が高く、上記とは逆の傾向が見られる。しかしながら、図5(a)及び(c)に示すように、重量平均繊維長及びアイゾット衝撃値の結果を見る限りにおいては、例31及び例32が特異な挙動を示すものではないと考えられる。

【0115】

また、アイソタクチックペンタッド分率が98%であるホモポリプロピレンをマトリックスポリマーとした例5～11と、アイソタクチックペンタッド分率が94.5%であるホモポリプロピレンをマトリックスポリマーとした例12～18とを比較すると、重量平均繊維長、曲げ弾性率及びアイゾット衝撃値のいずれにおいても前者の方が高い水準にあることが確認できる。この理由については、ホモポリプロピレンをマトリックスポリマーとしてアイソタクチックペンタッド分率を変量した場合と同様であると考えられる。

【0116】

なお、マトリックスポリマーをホモポリプロピレンとした例11～18と、エチレン・プロピレン共重合体とした例35～41との比較については後述する。

＜親和性付与成分である酸変性ポリプロピレンの影響について＞

図6は、例19と例1と例20との試験結果に基づいて、それらの重量平均繊維長、曲げ弾性率及びアイゾット衝撃値を比較したものである。ここで、例19はマトリックスポリマーであるホモポリプロピレンとガラス長繊維との親和性付与成分を含まない構成であり、例1はアクリル酸変性ポリプロピレンを、例20

は無水マレイン酸変性ポリプロピレンをそれぞれ親和性付与成分として含む構成である。

【0117】

同図によれば、親和性付与成分を含まない例19は、親和性付与成分を含む例1及び例20と同等の重量平均繊維長を示しているもの、曲げ弾性率及びアイゾット衝撃値は極めて低い水準を示している。これは、例1及び例20では、親和性付与成分の酸変性部分がガラス長繊維表面のカップリング剤と化学結合すると共に、ポリプロピレン部分がマトリックスポリマーであるホモポリプロピレンに拡散して、ガラス長繊維とマトリックスポリマーとの間に強固な結合を形成するのに対し、例19ではかかる結合が形成されず、曲げ変形や衝撃が加えられた際にマトリックスポリマーとガラス長繊維表面との界面で剥離が生じるためであると考えられる。

【0118】

これらの例の比較によれば、親和性付与成分を含む例1及び例20において、重量平均繊維長が4 mm以上、曲げ弾性率が5 GPa以上及びアイゾット衝撃値が25 KJ/m²以上の射出成形品が得られることとなる。

＜親和性付与成分である酸変性ポリプロピレンの含有量の影響について＞

図7は、アクリル酸変性ポリプロピレンのマスターバッチにおける含有量と、重量平均繊維長、曲げ弾性率及びアイゾット衝撃値との関係を例1、例19、例21及び例22の試験結果に基づいて示したものである。また、図8は、無水マレイン酸変性ポリプロピレンのマスターバッチにおける含有量と、重量平均繊維長、曲げ弾性率及びアイゾット衝撃値との関係を例19、例20及び例23～25の試験結果に基づいて示したものである。また、図8には、例28及び例29の試験結果をも示している。

【0119】

図7(a)及び図8(a)によれば、重量平均繊維長は、酸変性ポリプロピレンの混合量によらず、ほぼ4 mm強の水準で推移している。

【0120】

図7(b)及び(c)によれば、曲げ弾性率及びアイゾット衝撃値は、アクリ

ル酸変性ポリプロピレンの含有量が5%まではその増大に伴う向上効果が確認できるものの、5%以上含有させるようにしてもそれらのさらなる向上効果はみられない。これと同様、図8(b)及び(c)に示すように、無水マレイン酸変性ポリプロピレンの場合、それを10%以上含有させるようにしても曲げ弾性率及びアイゾット衝撃値のさらなる向上効果はみられない。

【0121】

例28と例29とは共にアイソタクチックペンタッド分率が95%であるホモポリプロピレンをマトリックスポリマーとし、親和性付与成分としての無水マレイン酸変性ポリプロピレンの含有量のみを異にするものであるが、図8に示すように、上記と同様の傾向が伺われる。すなわち、重量平均繊維長及びアイゾット衝撃値については、同じ無水マレイン酸変性ポリプロピレンの含有量を有する例20及び例24とほぼ同じ水準であり、曲げ弾性率については、例20及び例24よりは高い水準であるが、無水マレイン酸変性ポリプロピレンの含有量の多少によらずほぼ同水準を示している。

＜エチレン・プロピレンブロック共重合体をマトリックスポリマーとする、又はエチレンプロピレンブロック共重合体を希釈材とすることによる影響について＞

図5において、マトリックスポリマーを、アイソタクチックペンタッド分率が94.5%であるホモポリプロピレンとする例12～18と、アイソタクチックペンタッド分率が94.5%であるエチレン・プロピレンブロック共重合体とする例35～41とを比較すると、各対応するMFRに対して重量平均繊維長及び曲げ弾性率は共に近い値を示しているのに対し、アイゾット衝撃値は後者の方が3～9 KJ/m²高くなっており、その水準はアイソタクチックペンタッド分率が98%であるホモポリプロピレンをマトリックスポリマーとする例5～11と同等又はそれ以上である。これは、後者では、マトリックスポリマーであるエチレン・プロピレンブロック共重合体が、ポリプロピレン成分中にポリエチレン成分のドメインが形成された海-島構造となっているため、加えられる衝撃がポリプロピレン成分とポリエチレン成分の境界部分でエネルギー吸収されるためであると考えられる。

【0122】

次に、ホモポリプロピレンをマスターバッチのマトリックスポリマーとし、エチレン・プロピレン共重合体を希釈材として使用した場合について考察する。

【 0 1 2 3 】

図 9 は、例 1 と例 3 3 及び例 2 0 と例 3 4 の試験結果に基づいて、それらの重量平均繊維長、曲げ弾性率及びアイゾット衝撃値を比較したものである。ここで、例 1 と例 3 3 とはマスターバッチに混合される希釈材種がそれぞれ異なり、例 1 はエチレン・プロピレン共重合体を使用され、例 3 3 はホモポリプロピレンが使用されたものである。例 2 0 及び例 3 4 の構成の相異も同様である。

【 0 1 2 4 】

図 9 によれば、重量平均繊維長及び曲げ弾性率は、エチレン・プロピレン共重合体を希釈材とした例 1 の方が、ホモポリプロピレンを希釈材とした例 3 3 よりも若干高い値を示している。この点は例 2 0 と例 3 4 との比較においても同じである。アイゾット衝撃値は、例 1 の方が例 3 3 よりも若干高くなっているものの、例 2 0 は逆に例 3 4 よりも低くなっており、図 5 に示されるようなエチレン・プロピレン共重合体の耐衝撃性向上効果は確認できない。この点は、希釈材におけるポリプロピレン成分のアイソタクチックペンタッド分率の相異に起因するものではないかと推測される。

＜希釈材であるエチレン・プロピレンブロック共重合体におけるポリプロピレン成分のアイソタクチックペンタッド分率の影響について＞

図 1 0 は、希釈材であるエチレン・プロピレン共重合体のプロピレン成分のアイソタクチックペンタッド分率と、重量平均繊維長、曲げ弾性率及びアイゾット衝撃値との各関係を例 1、例 2 6 及び例 2 7 についての試験結果に基づいて示したものである。

【 0 1 2 5 】

同図によれば、希釈材であるエチレン・プロピレン共重合体のプロピレン成分のアイソタクチックペンタッド分率が高くなるに従って、重量平均繊維長、曲げ弾性率及びアイゾット衝撃値のいずれもが向上する傾向が伺われる。すなわち、プロピレン成分を含む希釈材でマスターバッチを希釈する場合においても、そのアイソタクチックペンタッド分率が成形品の特性に大きな影響を及ぼすというこ

とが確認された。

【 0 1 2 6 】

ここで、各特性がアイソタクチックペンタッド分率が大きくなるに従って向上傾向を示す理由については、ホモポリプロピレンをマトリックスポリマーとしてアイソタクチックペンタッド分率を変量した場合と同様であると考えられる。

【 0 1 2 7 】

これらの例の比較によれば、アイソタクチックペンタッド分率が 9 5 % である例 1 及び 9 6 % である例 2 6 において、重量平均繊維長が 4 m m 以上、曲げ弾性率が 5 G P a 以上及びアイゾット衝撃値が 3 0 K J / m² 以上の射出成形品が得られることとなる。

【 0 1 2 8 】

【実施例 2】

ガラス長繊維強化ポリプロピレン樹脂材料に含有されるガラス長繊維の質量百分率と、その射出成形品の曲げ特性及びアイゾット衝撃値との関係について調べた。

(試験評価サンプル)

アイソタクチックペンタッド分率が 9 8 % で、M F R が 1 2 0 g / 1 0 m i n (重量平均分子量 $M_w = 1 0 1 2 0 0$) であるホモポリプロピレンと、アクリル酸変性ポリプロピレンとの溶融物にガラス繊維束を浸漬した後に固化させ、これを長手方向に平均長さ 1 0 m m に切断してなるペレット状のマスターバッチを準備した。このマスターバッチは、ホモポリプロピレン 2 5 %、アクリル酸変性ポリプロピレン 5 % 及びガラス長繊維 7 0 % の各重量百分率で構成されているものであった。

【 0 1 2 9 】

そして、このマスターバッチを、プロピレン成分のアイソタクチックペンタッド分率が 9 6 % であるペレット状のホモポリプロピレンで適宜希釈し、ガラス長繊維の全体質量に対する質量百分率が 1 0 , 2 0 , 3 0 , 4 0 及び 5 0 % ととなるガラス長繊維強化ポリプロピレン樹脂材料をそれぞれ調整した。また、比較材料として、マスターバッチを構成するホモポリプロピレンのみからなるペレット

をも準備した。

（試験評価方法）

調整した各ガラス長繊維強化ポリプロピレン樹脂材料及び比較材料により板状の試験片を射出成形した。次いで、この試験片を用い、J I S K 7 1 7 1 (A S T M D 7 9 0) に準じて曲げ試験を実施した。そして、得られた試験チャートから曲げ弾性率及び曲げ強度を求めた。

【0 1 3 0】

また、上記実施例 1 と同様にして、各ガラス長繊維強化ポリプロピレン樹脂材料及び比較材料のアイゾット衝撃値を J I S K 7 1 1 0 (A S T M D 2 5 6) に準じて測定した。

（試験評価結果）

＜曲げ弾性率について＞

ガラス長繊維の質量百分率と曲げ弾性率との関係を図 1 1 (a) に示す。図 1 1 (a) より明らかなように、ガラス長繊維含有量が多くなると、それに比例するように曲げ弾性率も高くなっている。これは、ガラス長繊維強化ポリプロピレン樹脂成形品の曲げ弾性率がガラス長繊維の含有量に依存するというものを裏付ける結果となっている。具体的には、ガラス長繊維の含有量が 3 0 % 以上で 5 G P a 以上の曲げ弾性率が発現されている。

＜曲げ強度について＞

ガラス長繊維の質量百分率と曲げ強度との関係を図 1 1 (b) に示す。図 1 1 (b) より明らかなように、ガラス長繊維含有量が大きくなるに従って曲げ強度も高くなっている。これは、曲げ弾性率の結果に準ずるものであると考えられる。

＜アイゾット衝撃値について＞

ガラス長繊維の質量百分率とアイゾット衝撃値との関係を図 1 1 (c) に示す。図 1 1 (c) より明らかなように、ガラス長繊維含有量が多くなるに従ってアイゾット衝撃値も高くなっている。注目されるのは、ガラス長繊維の質量百分率が 3 0 % 及び 4 0 % においてアイゾット衝撃値が 2.5 KJ/m^2 以上の水準となっている点にあり、これは同等のガラス繊維の質量百分率を有する従来の射出成

形品では実現することができなかった水準である。

【図面の簡単な説明】

【図 1】

ペレットのマトリックスポリマー中でのガラス長繊維の分散状態を示す説明図である。

【図 2】

エチレン・プロピレンブロック共重合体の構造を示す説明図である。

【図 3】

射出成形されたシュラウドモジュールの斜視図である。

【図 4】

マトリックスポリマーであるホモポリプロピレンのアイソタクチックペンタッド分率と、射出成形品の重量平均繊維長、曲げ弾性率及びアイゾット衝撃値との各関係を示すグラフ図である。

【図 5】

マトリックスポリマーのMFRと、射出成形品の重量平均繊維長、曲げ弾性率及びアイゾット衝撃値との各関係を示すグラフ図である。

【図 6】

親和性付与成分の有無による射出成形品の重量平均繊維長、曲げ弾性率及びアイゾット衝撃値の各特性を比較したグラフ図である。

【図 7】

アクリル酸変性ポリプロピレンの含有量と、射出成形品の重量平均繊維長、曲げ弾性率及びアイゾット衝撃値との各関係を示すグラフ図である。

【図 8】

無水マレイン酸変性ポリプロピレンの含有量と、射出成形品の重量平均繊維長、曲げ弾性率及びアイゾット衝撃値との各関係を示すグラフ図である。

【図 9】

マスターバッチに混合する希釈材をホモポリプロピレンとしたものと、エチレン・プロピレンブロック共重合体としたものについて射出成形品の重量平均繊維長、曲げ弾性率及びアイゾット衝撃値の各特性を比較したグラフ図である。

【図 1 0】

希釈材であるエチレン・プロピレン共重合体のプロピレン成分のアイソタクチックペンタッド分率と、射出成形品の重量平均繊維長、曲げ弾性率及びアイゾット衝撃値との各関係を示すグラフ図である。

【図 1 1】

ガラス長繊維の質量百分率と、射出成形品の曲げ特性及びアイゾット衝撃値との各関係を示すグラフ図である。

【図 1 2】

従来の射出成形品及びプレス成形品のアイゾット衝撃値と曲げ弾性率との関係を示すグラフ図である。

【図 1 3】

射出成形機内におけるマトリックスポリマー及びガラス長繊維の状態を示す説明図である。

【図 1 4】

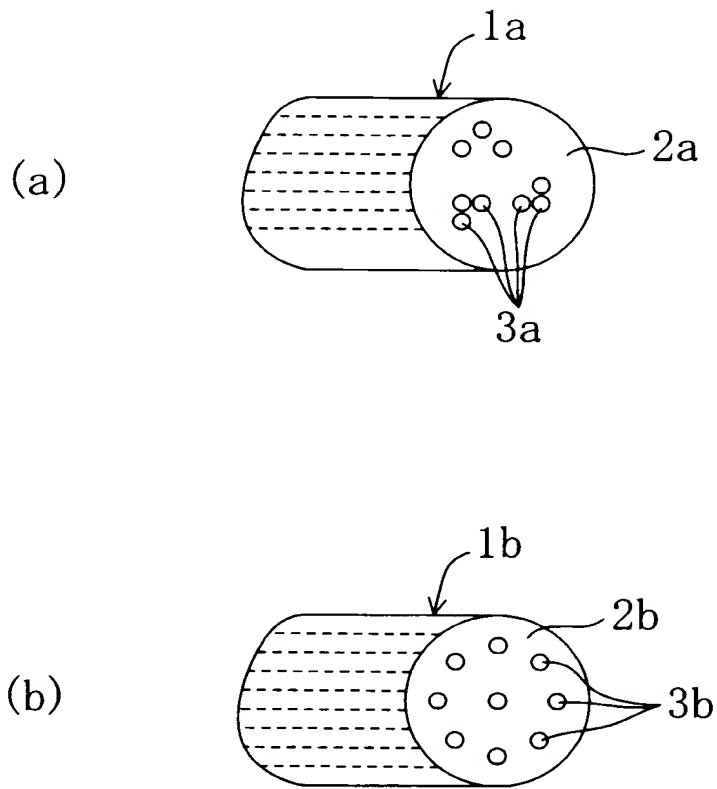
ガラス長繊維の分散性改良及びエラストマー添加による衝撃強度向上を図ったガラス長繊維強化ポリプロピレン樹脂のアイゾット衝撃値と曲げ弾性率との関係を示すグラフ図である。

【符号の説明】

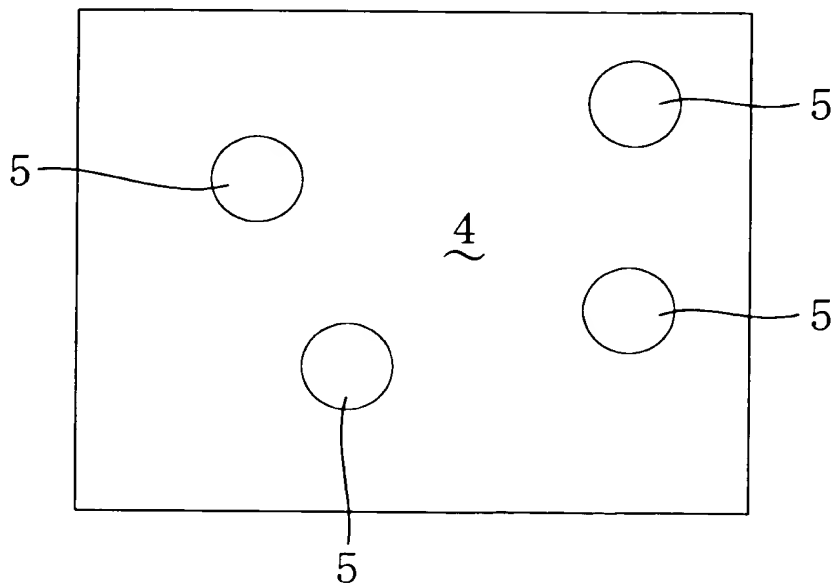
- 1 a, 1 b ペレット
- 2 a, 2 b マトリックスポリマー
- 3 a, 3 b ガラス長繊維
- 4 ポリプロピレン成分
- 5 ポリエチレン成分
- 6 シュラウドモジュール
- 7 固相
- 8 溶融相

【書類名】 図面

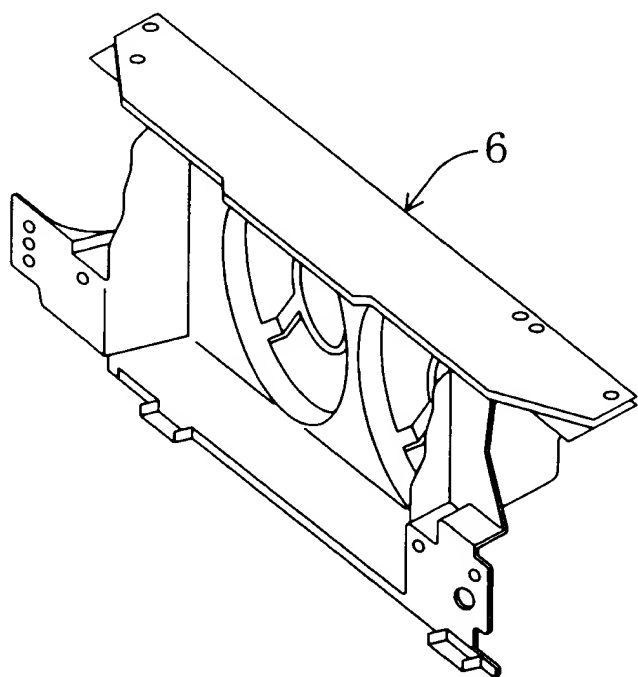
【図 1】



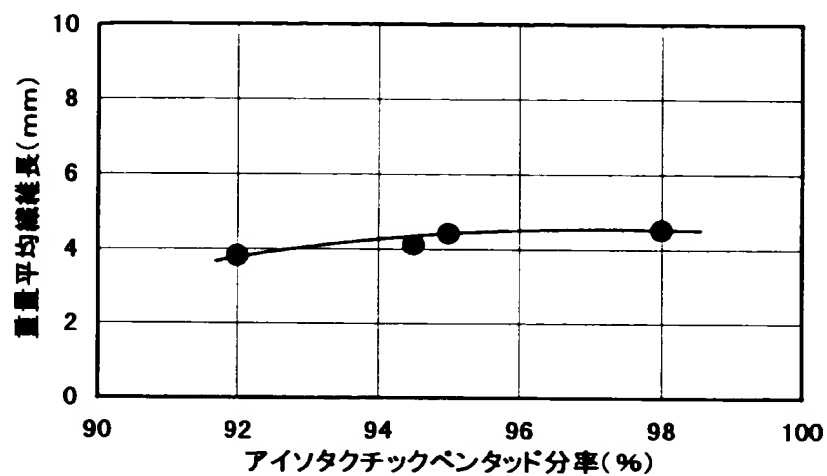
【図 2】



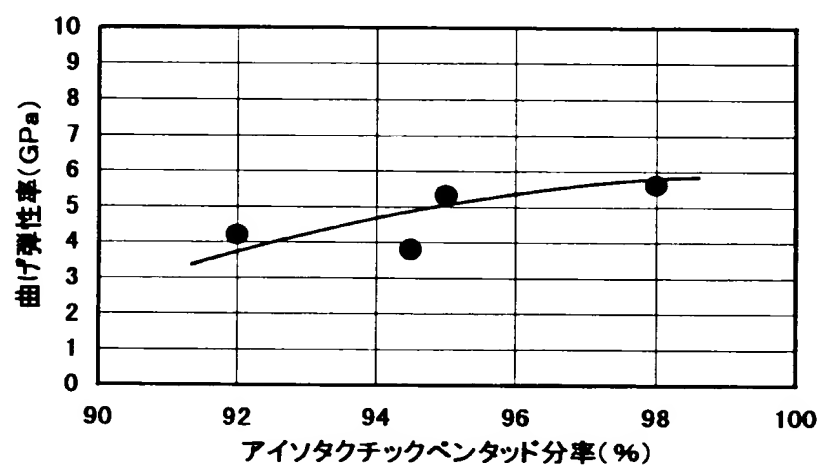
【図 3】



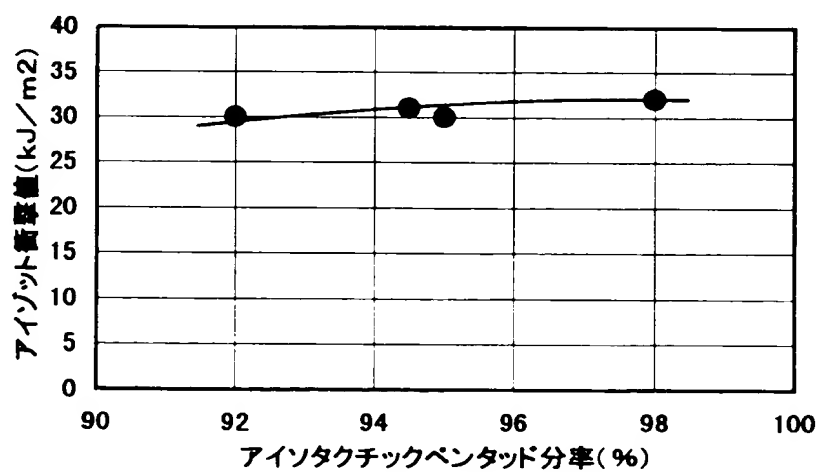
【図 4】



(a)

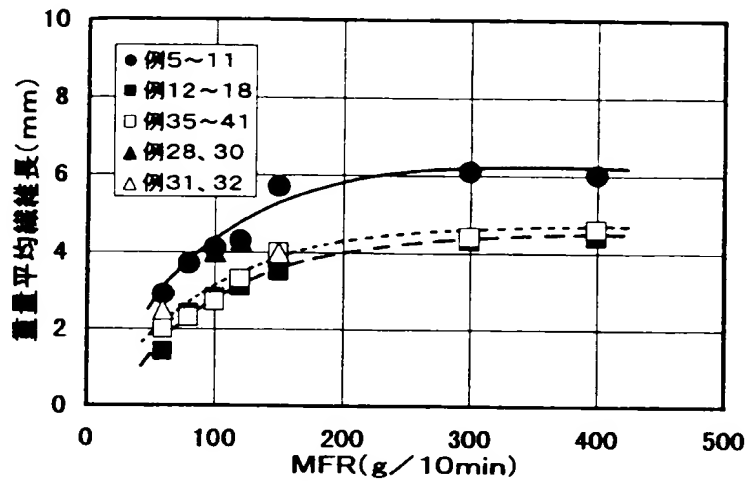


(b)

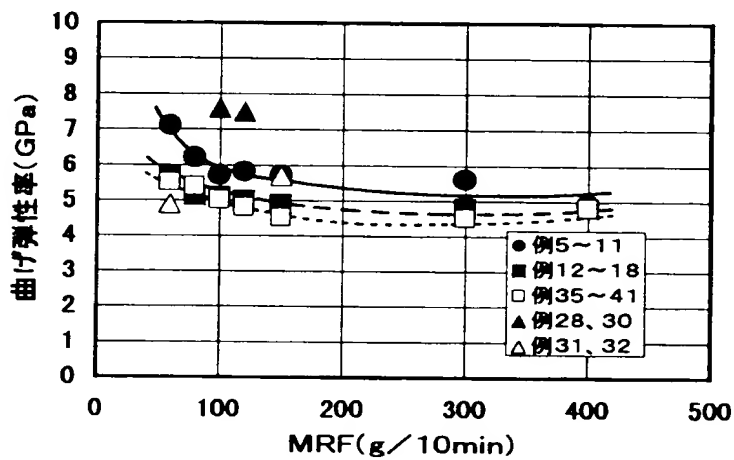


(c)

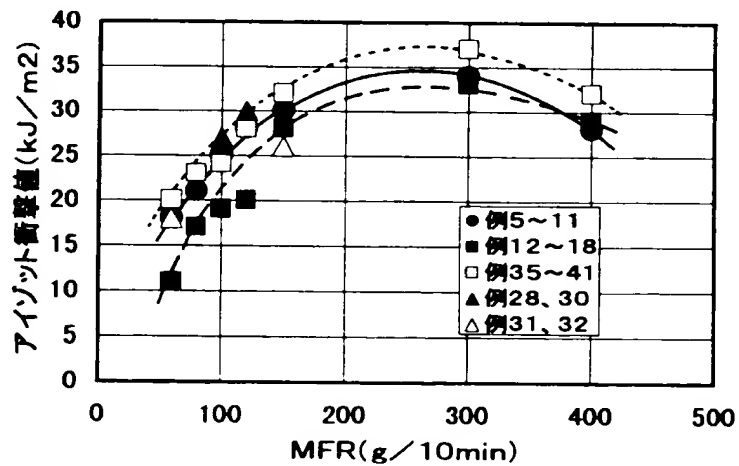
【図5】



(a)

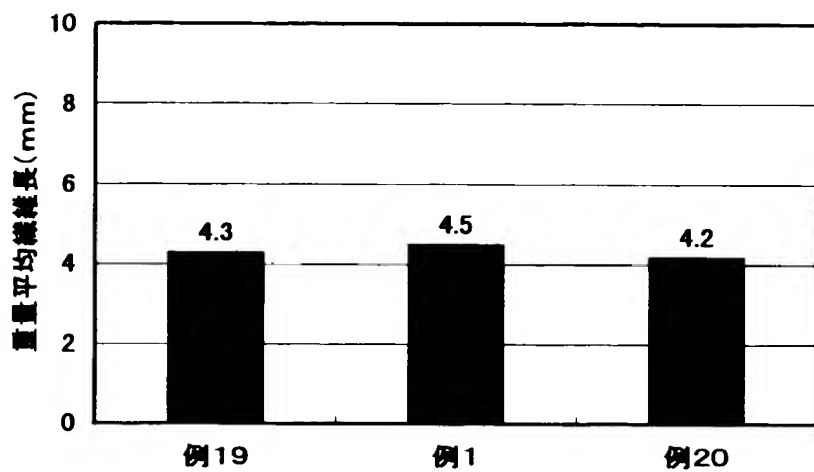


(b)

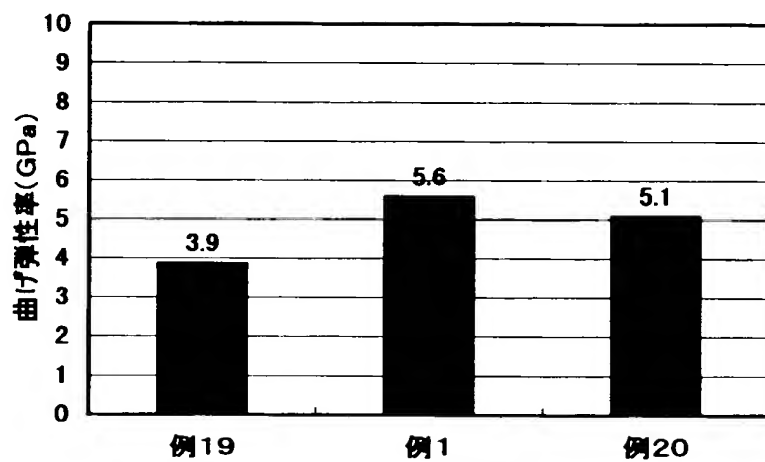


(c)

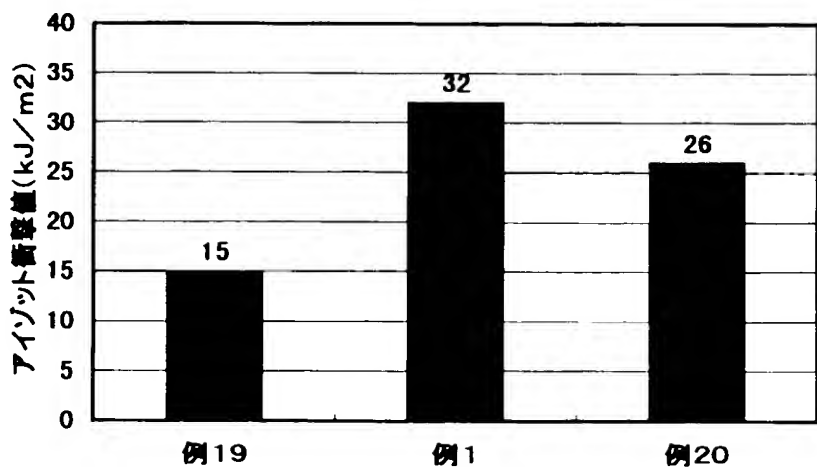
【図 6】



(a)

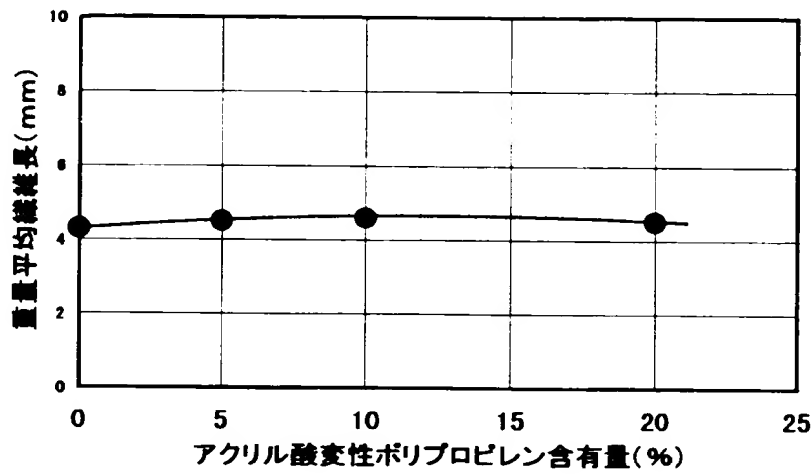


(b)

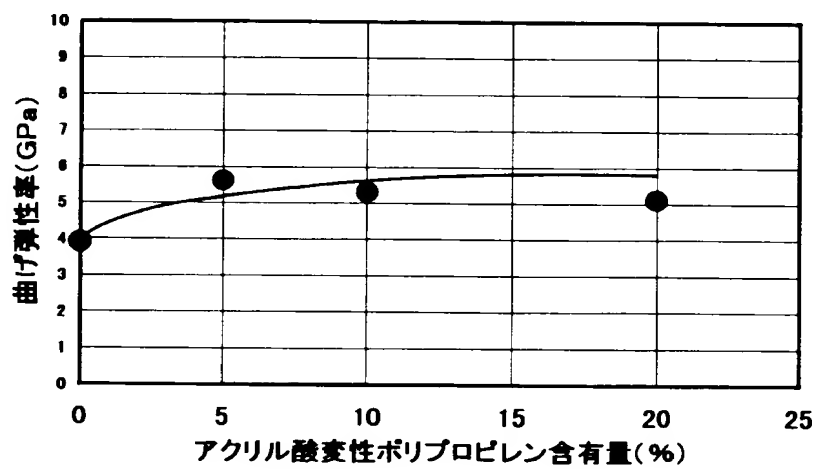


(c)

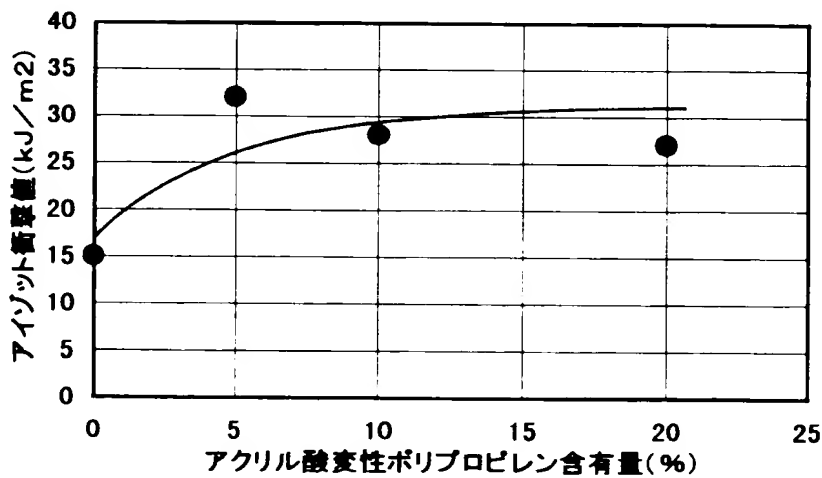
【図 7】



(a)

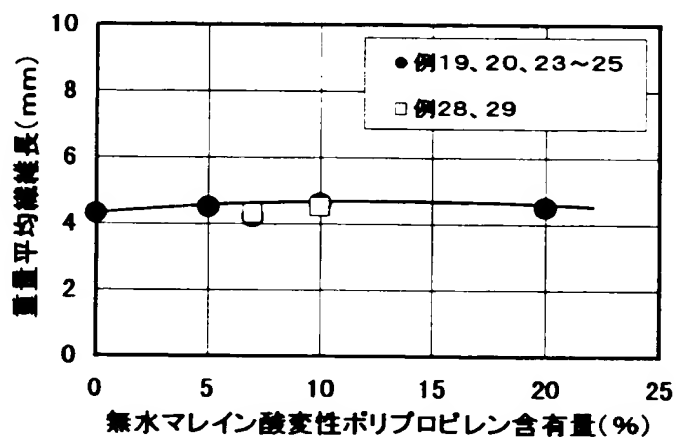


(b)

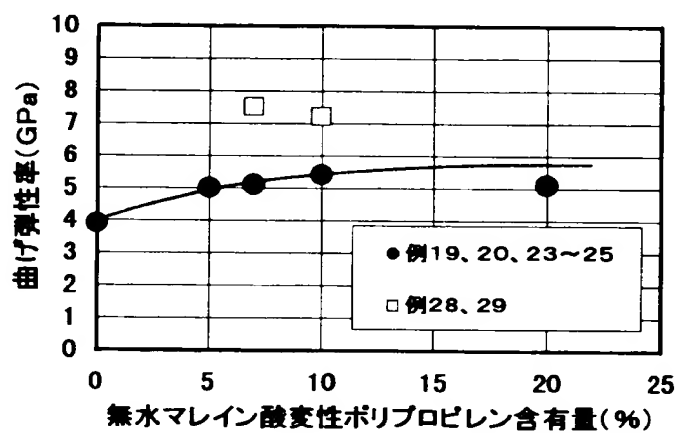


(c)

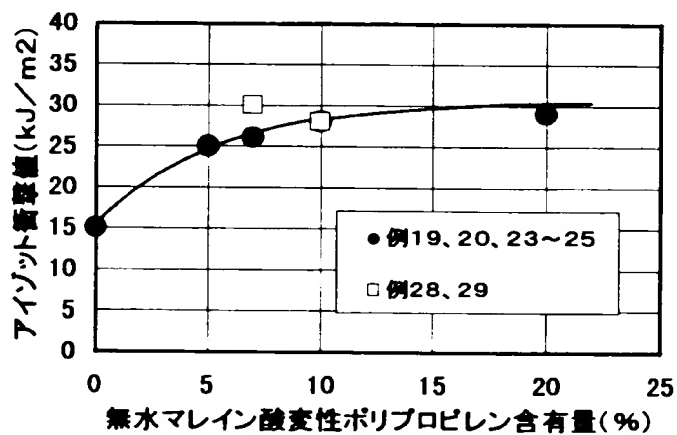
【図 8】



(a)

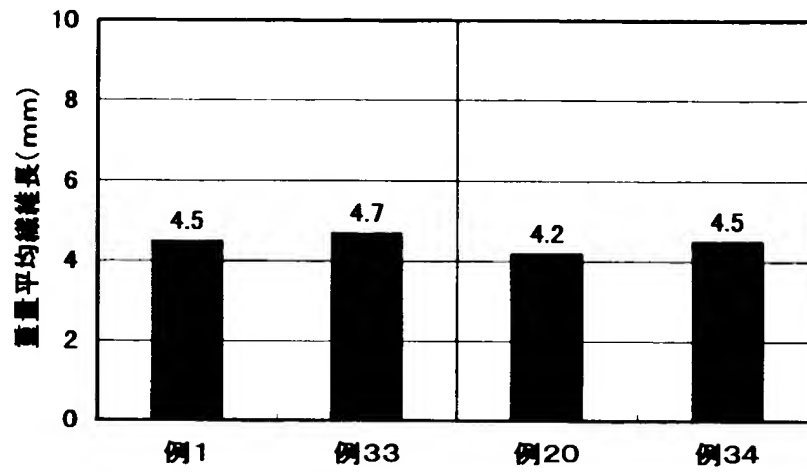


(b)

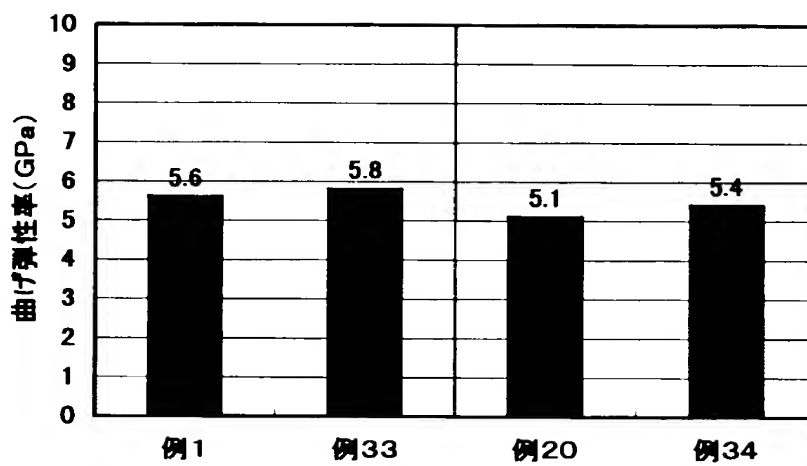


(c)

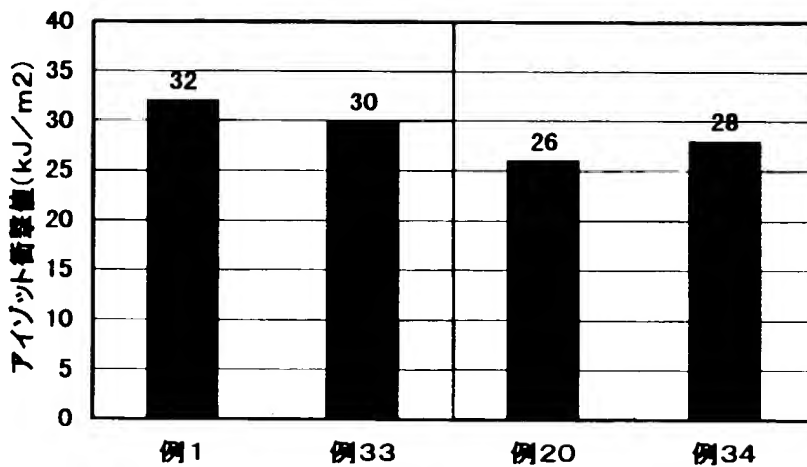
【図9】



(a)

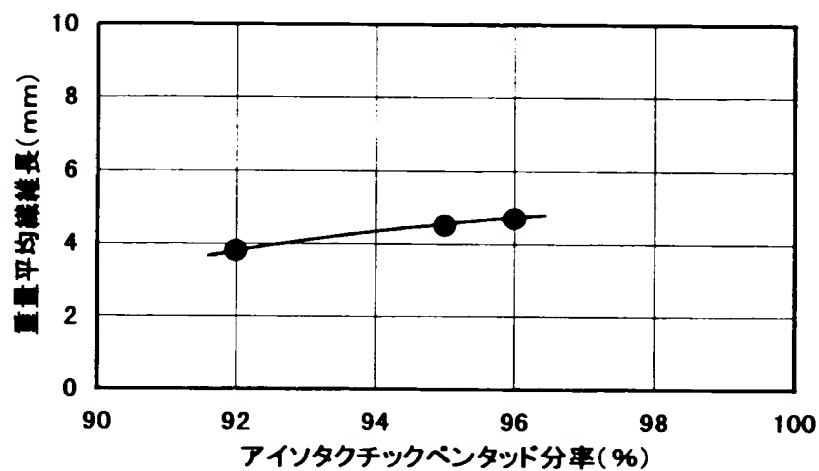


(b)

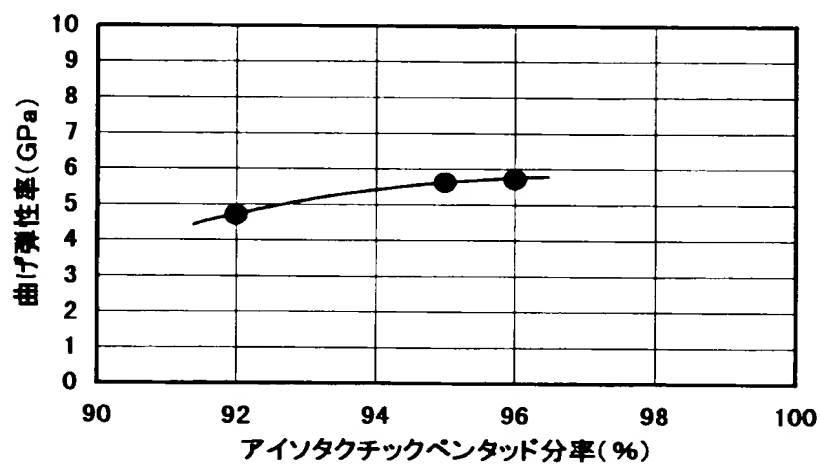


(c)

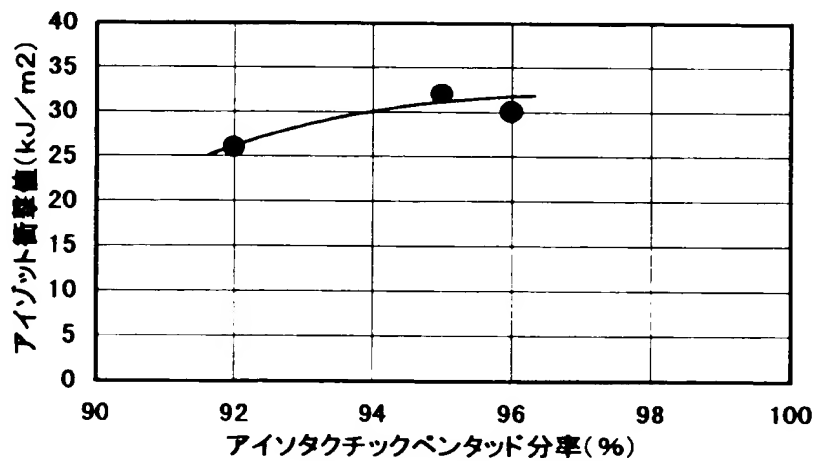
【図 1 0】



(a)

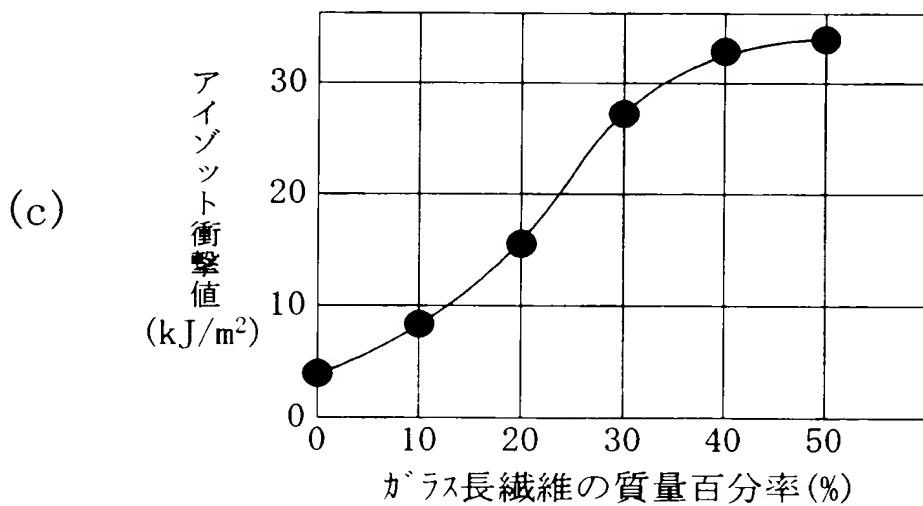
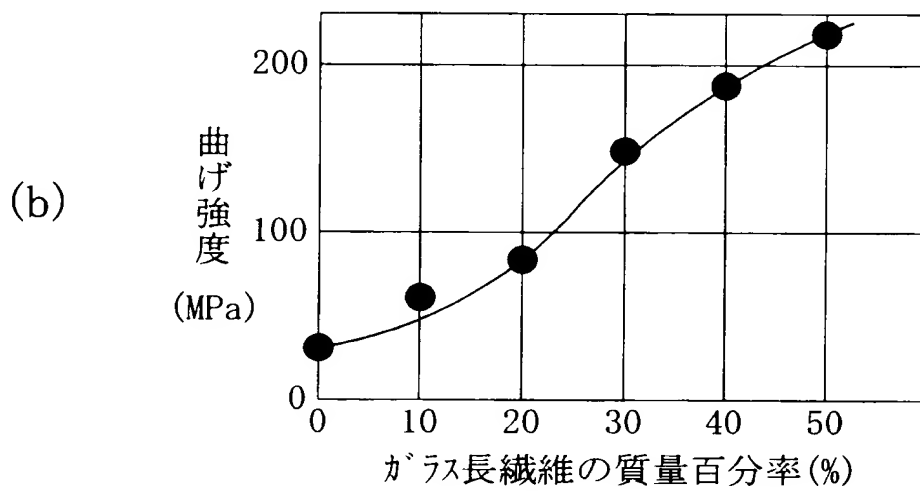
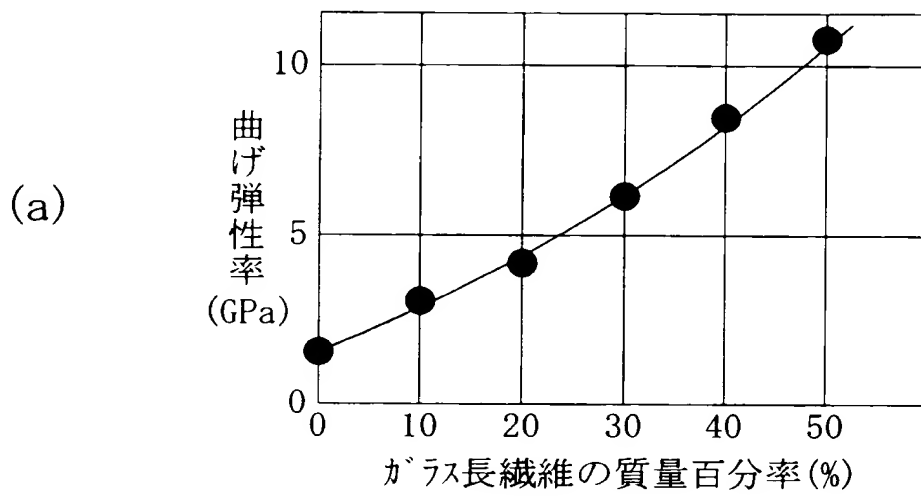


(b)

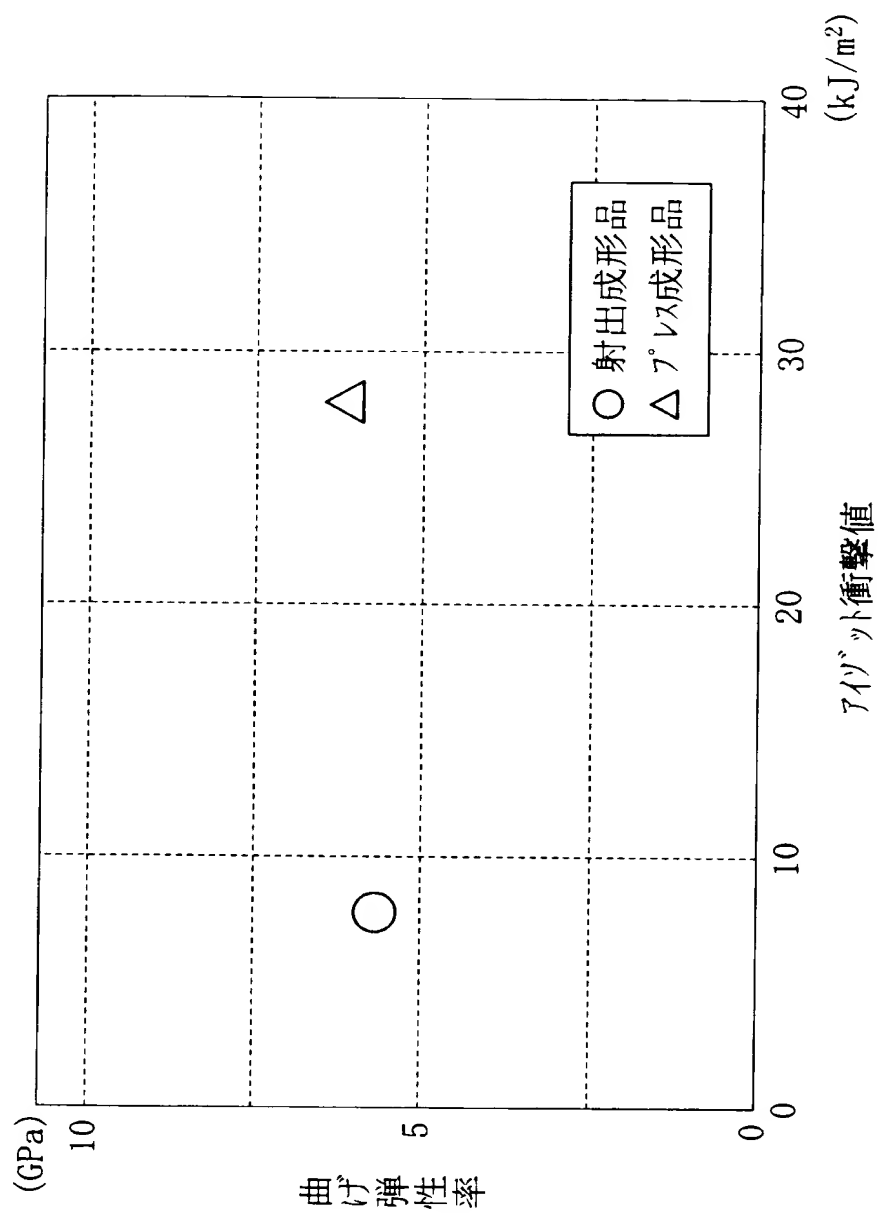


(c)

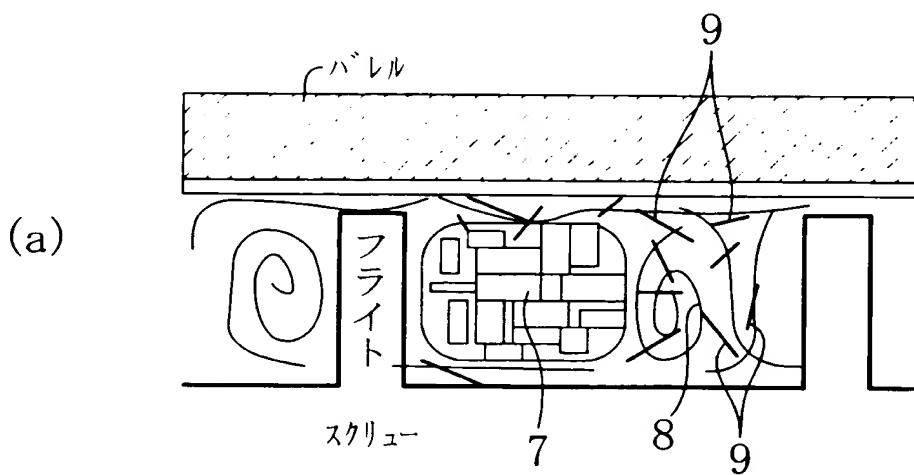
【図 1 1】



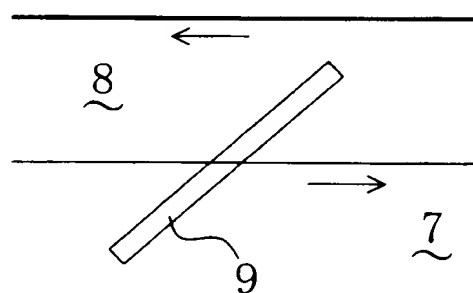
【図 12】



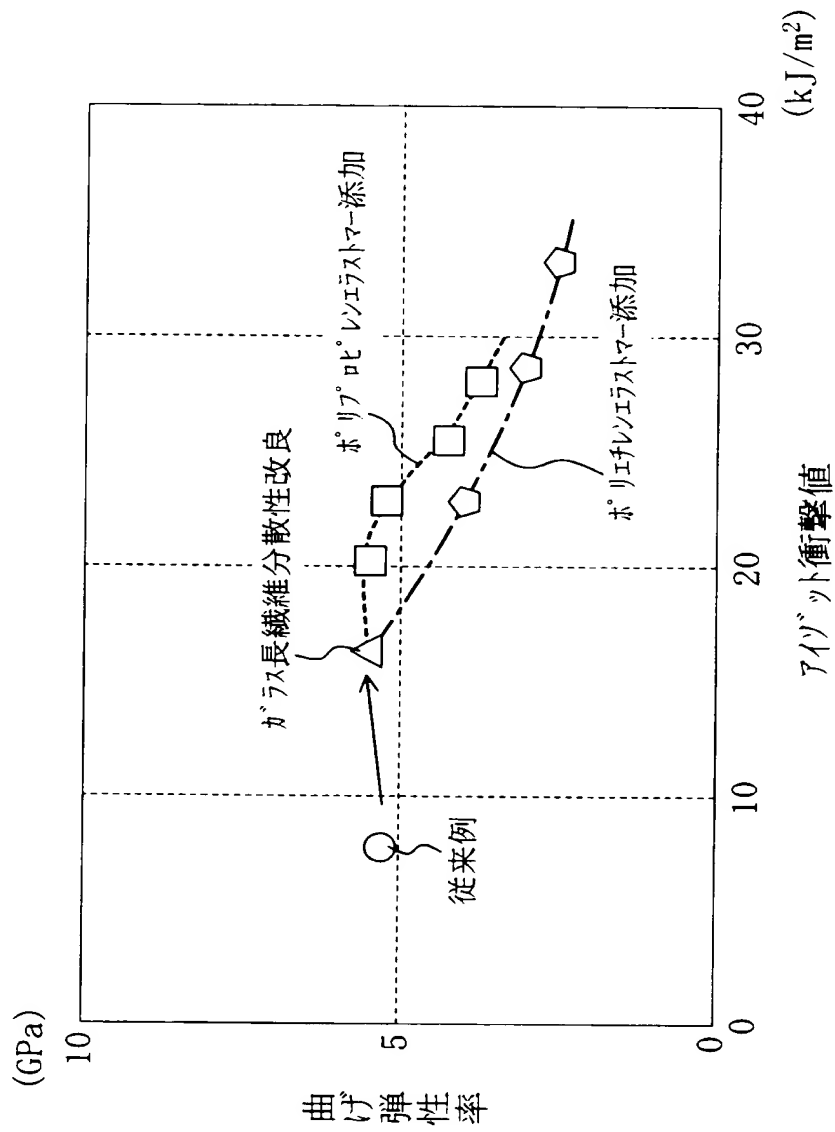
【図 13】



(b)



【図 1 4】



【書類名】 要約書

【要約】

【課題】 成形加工時におけるガラス長繊維の折損を抑制でき、高い曲げ弾性率と高い衝撃強度とを備えた成形品を成形することができる成形用ガラス長繊維強化樹脂材料を得る。

【解決手段】 マトリックスポリマーとガラス長繊維との複合体を備えた成形用ガラス長繊維強化樹脂材料において、マトリックスポリマーを、アイソタクチックペンタッド分率が95%以上であり、且つメルトフローレートが100～300g/10minであるポリプロピレン成分を有するものとし、ガラス長繊維を全体質量に対して質量百分率で30～50%含まれるようにする。

【選択図】 なし

出 願 人 履 歴 情 報

識別番号 [0 0 0 0 0 3 1 3 7]

1. 変更年月日	1 9 9 0 年 8 月 2 2 日
[変更理由]	新規登録
住 所	広島県安芸郡府中町新地 3 番 1 号
氏 名	マツダ株式会社